36.99
Тимофеев
Т 41

СПРАВОЧНИК

ТОРГОВЫЙ ИНВЕНТАРЬ И ПОСУДА

Общественное питание

ЭКОНОМИКА

КОНТРОЛЬНЫЙ ЛИСТОК
СРОКОВ ВОЗВРАТА

КНИГА ДОЛЖНА БЫТЬ
ВОЗВРАЩЕНА НЕ ПОЗЖЕ
УКАЗАННОГО ЗДЕСЬ СРОКА

Колич. пред. выдач.

3 ТМО Т. 3.600.000 З. 1432—89

66276(1)ч.

Пр. 2015

В.М. Т

СП

ТОР
ИНВ
И ПО

Обществ
питание

89

Москва · Эк
1988

36.99
Т41

В.М. Тимофеев, В.В. Воронин

СПРАВОЧНИК

ТОРГОВЫЙ ИНВЕНТАРЬ И ПОСУДА

Общественное питание

66276(1)

СПИСАНО

89

Москва · Экономика ·
1988

ББК 36.99-5
Т41

Рецензент:

зам. начальника Главснаба
Министерства торговли РСФСР
В. И. КАРЦЕВ

Редактор С. Ф. ГРИГОРЬЕВ

Т $\frac{3504000000-215}{011(01)-88}$ 125—88

© Издательство «Экономика», 1988

ISBN 5—282—00643—X

ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ
БИБЛИОТЕЧНАЯ СИСТЕМА
Советского района
г. Москвы

СОДЕРЖАНИЕ

ПОСУДА

На предприятиях общественного питания применяется разнообразная посуда, которая классифицируется по следующим признакам: материалу, из которого она изготавливается; способу производства; функциональному назначению; сложности украшения и др.

В зависимости от применяемого материала посуда изготавливается:

стеклянная;

керамическая (гончарная, майоликовая, фарфорофаянсовая);

металлическая (алюминиевая, из нержавеющей стали, из серебра, из нейзильбера и мельхиора, чугунная черная, чугунная эмалированная, стальная эмалированная, стальная оцинкованная и луженая);

пластмассовая;

деревянная.

По способу производства посуда бывает: выдувная, литая, прессованная, штампованная, точеная, долблено-деревянная.

По функциональному назначению:

для хранения продуктов;

для приготовления пищи (наплитная);

для подачи пищи (настольная);

для принятия пищи и напитков;

вспомогательная или прочая (полоскательницы, пепельницы, ночные вазы и т. д.).

УКРАШЕНИЕ ПОСУДЫ

Стеклянная посуда. Украшение (разделку) посуды производят как в горячем, так и в холодном состоянии.

В горячем состоянии применяют следующие виды разделки:

нацвет — послойное формование стекломассы разных цветов;

цинкосульфидное стекло — внесение цинкосульфидных компонентов в стекломассу, что придает изделиям характерное чередование белых и желтых полос;

кракле — образование на изделиях сетки внутренних волосяных трещин;

филигрань или витье — нанесение ажурного рисунка на изделие путем одновременного вращения и выдувания расплавленной стекломассы и подаваемой лапши, подобранной из двух или трех цветов;

насыпь — обсыпание недоформованной заготовки размельченным цветным стеклом.

В горячем состоянии можно также нанести на изделия оптический рисунок, радужные переливы, украсить их прилепами из цветной или однотонной стекломассы, пузырьками, цветным стекловолокном и вкраплениями стекла различных оттенков.

Значительно шире ассорти-

мент стеклянной посуды с разделкой в холодном состоянии. Такая отделка изделий производится механическим или химическим способом.

К механическим способам относятся:

матовая лента — простейший рисунок, получающийся в результате обработки вращающегося изделия песком и водой с помощью металлической пластинки;

декоративная шлифовка — осуществляется путем обработки изделия твердым абразивным инструментом, прорезающим слой стекла и образующим грани. В зависимости от характера и сложности граней шлифовка делится на простую (круглые и овальные ямки); номерную с более сложным рисунком; литерную и алмазную грань. Алмазная грань — наиболее сложный вид декоративной шлифовки, который отличается разнообразием узоров и по сложности делится на 10 групп. Этот вид разделки широко применяется при украшении изделий из хрусталя;

гравировка — производится с помощью шлифовальной пасты и вращающихся медных дисков. Существуют два вида гравировки — матовая и полированная.

Химический способ разделки, или травление, основан на свойстве плавиковой кислоты растворять стекло. В зависимости от сложности и глубины рисунка различают следующие виды травления: простое; пантографическое — с более сложным узором, который вычерчивается на изделиях, покрытых воскообразной мастикой, и глубокое художественное, выполняемое, главным образом, на изделиях с нацветом.

В зависимости от характера и сложности украшения выдувная посуда из обыкновенного стекла делится на группы сложности от 1-й до 7-й, а хрустальная толстостенная — от 5-й до 10-й группы. Утверждено примерно 100 разнообразных рисунков для каждой группы.

Изделие из простого стекла оценивается 1-й группой разделки, если рисунком занято не более 20% его поверхности.

Чем сложнее украшение, тем дороже посуда. На цветные изделия без рисунка или имеющие нацвет установлена надбавка к цене аналогичного бесцветного изделия до 100%.

Фарфорофаянсовая посуда. Посуда из фарфора, фаянса, майолики формуется литьем или полусухим прессованием. Перед обжигом изделия высушивают, зачищают швы и места загрязнения, удаляют посторонние включения. После обжига посуду украшают подглазурными или надглазурными красками, золотом, растворами солей и красящих окислов, декоративными глазурями с повторным обжигом.

Основные виды декорирования фарфорофаянсовых и майоликовых изделий:

отводка — полоса до 3 мм шириной, наносимая кистью по верхнему краю изделия;

лента — полоса до 10 мм шириной (иногда на тарелках диаметром 175...200 мм допускается лента шириной до 12 мм);

усик — тонкая полоса, наносимая кистью под лентой или отводкой[1];

крытье — полная окраска изделия за исключением носиков и ручек. Если частично удалить краску с поверхности изделия и очищенные места разделать золотом и краской, то получается отделка, которая называется крытье с прочисткой и раскраской. Крытье подразделяется на сплошное крытье, полукрытье, нисходящее крытье;

[1] Отводка, лента, усик иногда наносятся механическим способом. На одном изделии линии могут чередоваться по цвету, ширине. Таким простым способом достигается разнообразие вариантов украшения.

штамп — многократно повторяющийся на изделии несложный рисунок, который наносится резиновой печатью, смачиваемой краской или золотом. Изделия украшают штампом в сочетании с лентами;

трафарет — рисунок, наносимый с помощью одного или нескольких трафаретов;

печать — несложный однокрасочный рисунок в виде точек, черточек, штрихов;

декалькомания — нанесение рисунка на изделие посредством переводных картинок;

живопись — нанесение рисунка красками различных цветов и золотом вручную. Живопись — наиболее разнообразный и наиболее трудоемкий вид украшения;

разделка рельефа — разрисовка всех деталей рельефного борта изделия или вырезного края. Раскраска производится красками или золотом;

пестрение рельефа — частичная разрисовка рельефа, подчеркивающая отдельные его детали;

фотокерамика — перенесение изображения с фотопластинки на изделие;

промазка рельефа — сплошное покрытие рельефа красками или золотом.

При украшении фарфорофаянсовых и майоликовых изделий используются декоративные глазури. Они бывают цветные, потечные, кристаллические, матовые, кракле, кружевные, люстровые.

При оценке изделия и определении группы разделки необходимо учитывать количество рисунков на изделии и характер расположения рисунка.

Характер расположения рисунка может быть следующий:

букет — количество лепков или рисунков не более трех;

раскидной букет — количество лепков или рисунков не менее пяти;

раскидной с большим букетом — количество лепков или рисунков не менее 4 с большим букетом в середине изделия;

бортовой — рисунок наносится полосой по борту изделия или в центре;

сплошной — рисунок наносится по всей внешней или внутренней поверхности изделия или по всему борту. На чашках и других объемных изделиях такой рисунок наносится до нижнего изгиба, переходящего в ножку.

Все виды разделки наносятся на изделия отдельно или в различных сочетаниях. В некоторых случаях основной рисунок сочетается со следующими видами отделки:

арабеска — узкий бортовой орнамент, наносимый вручную;

дорисовка — дополнительная ручная работа к основному рисунку;

цировка — гравирование по матовому золоту;

медальон — тип рисунка в обрамлении. По обрамлению могут дополнительно наноситься украшения линиями или арабеской.

Посуда для внерыночного потребления по желанию покупателя может поставляться с виньеткой «общепит», «ресторан» и др.

По трудоемкости и сложности украшения изделия фарфоровой посуды делят на 10 групп, фаянсовой посуды — на 7. К первой группе относятся изделия без разделки, или так называемое «белье».

Для каждой группы утверждено примерно 100 различных видов рисунков, и каждому новому риунку присваивается очередной номер.

Металлическая посуда. Наиболее простым и распространенным способом отделки штампованной алюминиевой посуды является травление, после которого на готовом изделии появляется характерный светло-серебристый матовый оттенок. Более сложным способом отделки является полирование наружных поверхностей изделий.

Элементами декоративного оформления является арматура (ручки, подставки, накладные детали, которые могут быть выполнены из термостойких пластмасс, дерева и других материалов).

При отделке поверхностей изделий используются также методы анодирования и окраски, а в некоторых случаях — метод блестящего хромирования.

Металлическая посуда из нержавеющей стали выпускается только полированная. Для украшения этой посуды применяются фигурные ручки из дерева и пластмасс.

Посуда из мельхиора и нейзильбера (медно-никелевые сплавы) отделывается нанесением рельефного узора давлением или гравировкой, после чего на изделие наносится гальваническое покрытие серебром. Для нанесения рельефных орнаментов на изделия их поверхность может быть оксидирована и зачищена по контуру. Таким образом создается эффект старения серебра.

Посуду стальную эмалированную и чугунную эмалированную украшают и отделывают следующим образом: после формования заготовок изделия отделываются методом горячего эмалирования, причем внутренние поверхности обязательно покрываются эмалями светлых тонов. Эмалированную посуду дополнительно украшают рисунками или разделками в несколько цветов. Рисунки наносятся кистью, пульверизатором по трафарету, раскраской штампами, печатью, декалькоманией с последующим обжигом.

ПОСУДА СТЕКЛЯННАЯ СОРТОВАЯ

Посуда стеклянная сортовая изготавливается из стекла калиево - натриево - известкового (обыкновенного) и калиево-свинцового (хрустального). Посуда стеклянная сортовая производится двумя основными методами — выдуванием и прессованием.

Выдувание посуды производится ручным способом и на машинах. Прессование осуществляется на ручных, полуавтоматических и автоматических прессах. Некоторые изделия изготавливают на машинах прессовыдувным методом.

Посуда стеклянная сортовая классифицируется по следующим признакам: способу производства, назначению, видам, размерам и характеру стекла.

По способу производства посуда делится на выдувную, прессованную и прессовыдувную.

По назначению — на посуду для подачи блюд и напитков, принятия пищи и хранения пищи.

Виды стеклянной посуды очень разнообразны: стаканы, блюдца, бокалы, кувшины и т. д.

Размеры посуды определяются вместимостью, диаметром и высотой изделий.

ПОСУДА ДЛЯ ПОДАЧИ БЛЮД И НАПИТКОВ

Ассортимент

Блюда для подачи гарниров, десертов, пирога.
Вазы для фруктов.
Вазы для печенья.
Вазы для варенья.
Вазы для конфет.
Графины для воды.
Графины для вина.
Кувшины для напитков, воды, пива.
Крюшонницы.
Масленки.
Лоточек для сыра.
Селедочницы.
Сахарницы.
Сухарницы.
Салатники.
Хренницы.
Шейкеры.

Блюда для подачи гарниров, десертов, пирога. Блюда из стекла и хрусталя на предприятиях общественного питания используются редко. Блюда изготавливаются прессованные или выдувные. После остывания изделия полируются и отделываются. Промышленность выпускает около 20 различных видов и фасонов блюд. Размер и фасон блюда, необходимого для сервировки, определяется в зависимости от количества порций, подаваемых на стол, а также от вида кулинарных блюд.

Фрукты и фруктовые десерты подаются на глубоких блюдах круглой формы, фруктовые гарниры — на глубоких блюдах круглой и овальной формы. Дыня и арбуз подаются на мелком блюде круглой формы. Выпечные изделия — на круглых, овальных и прямоугольных мелких блюдах. Прямоугольные мелкие блюда небольшого размера используются как лоточки для подачи лимона, цукатов, сыра. Мелкие блюда средних размеров используются в качестве подносов для подачи крюшона, воды, сока, компота.

Размеры блюд: диаметр — 340...550 мм; высота — 10...65 мм; толщина — до 15 мм.

Вазы для фруктов. Вазы изготавливают из стекла и хрусталя прессованные (рис. 1) и выдувные (рис. 2). Существуют два основных типа ваз: в виде чаши и чаши на ножке. На предприятиях общественного питания чаще используют вазы для фруктов на высокой ножке, так как они занимают меньшую площадь на столе.

Вазы для фруктов поставляются поштучно или стилизованными наборами, состоящими из ваз для фруктов, для печенья, для варенья, для конфет. Вазы для фруктов крупнее всех остальных ваз. Стеклозаводы поставляют более ста наименований ваз для фруктов из цветного стекла, стекла с нацветом и простых.

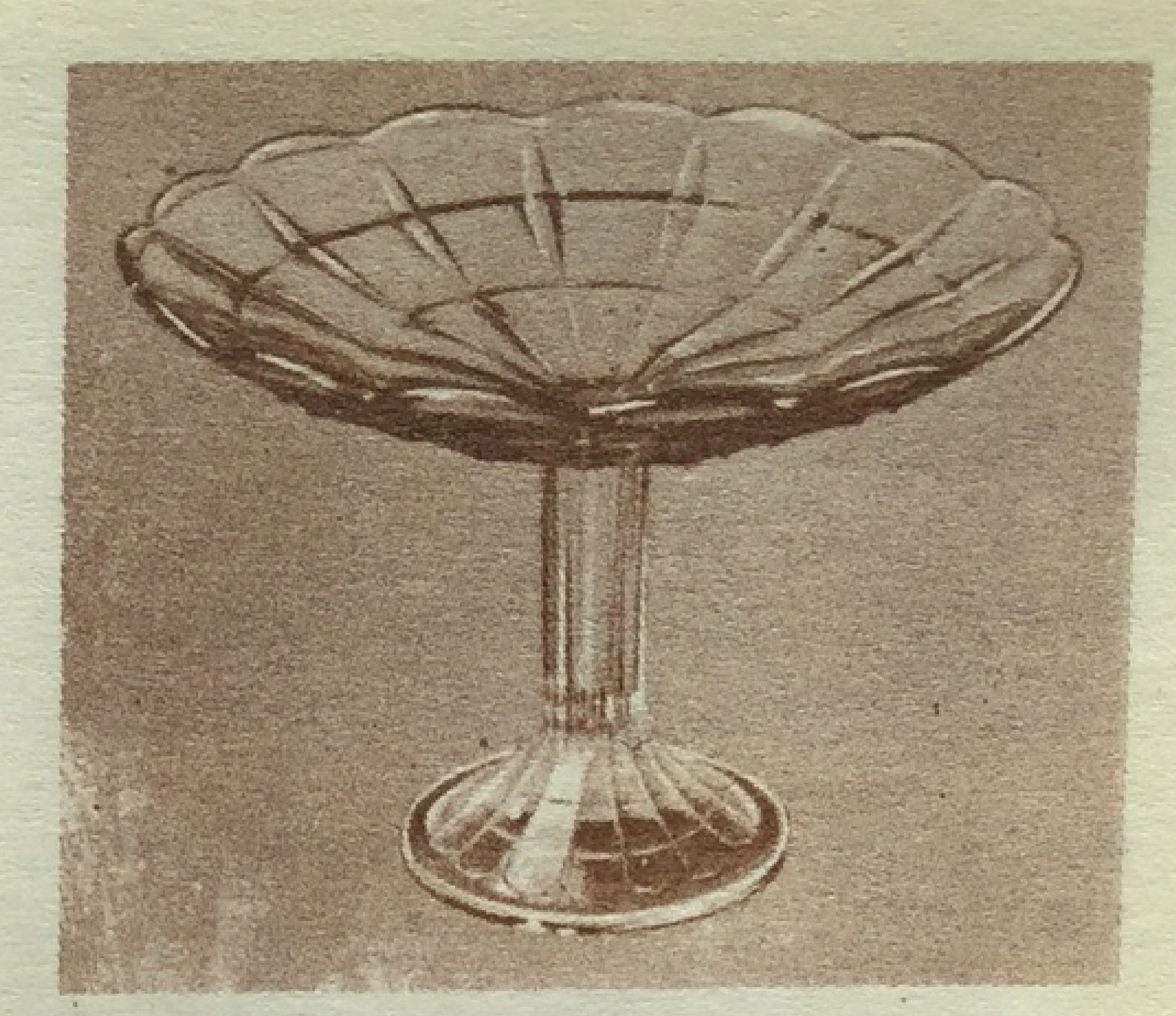


Рис. 1. Ваза для фруктов из стекла прессованная



Рис. 2. Ваза для фруктов из стекла выдувная



Рис. 3. Ваза для печенья из стекла выдувная

Размеры ваз: диаметр — 250...350 мм; высота — 80... ...275 мм.

Вазы для печенья. Вазы (рис. 3) изготавливают из стекла и хрусталя в виде чаши или чаши на ножке и имеют круглую



Рис. 4. Ваза для варенья из стекла выдувная



Рис. 5. Ваза для конфет из стекла выдувная



Рис. 6. Графин для воды из стекла выдувной вместимостью 1500 $см^3$

форму. Вазы для печенья изготавливают выдувные с последующей разделкой. Вазы для печенья кроме основного назначения используют также для подачи жареных, соленых и сладких орехов, подсоленных сухариков, пряников. Стеклозаводы производят более 40 различных наименований ваз для печенья.

Размеры изделий: диаметр — 140...192 мм; высота — 58... ...235 мм.

Вазы для варенья. Вазы (рис. 4) изготавливают из стекла и хрусталя выдувные с последующей разделкой. Вазы имеют круглую форму и выпускаются на короткой и длинной ножке. Они используются главным образом при сервировке чайного стола для подачи варенья, меда, орехов. При подаче варенья вазу принято ставить на мелкую тарелку. Если при сервировке одновременно используются вазы для фруктов, печенья и варенья, то рекомендуется использовать изделия единой формы и с одинаковой разделкой. Промышленность поставляет около 10 видов ваз для варенья.

Размеры изделий: диаметр — 120...140 мм; высота — 100... ...150 мм.

Вазы для конфет. Вазы (рис. 5) изготавливают из стекла и хрусталя прессованные, выдувные и прессовыдувные. Они имеют форму в виде чаш, шаров, полушарий, ладьи, корзины. Круглые вазы в виде чаши также производят с крышками.

Вазы для конфет могут изготавливаться в комбинациях с полудрагоценными и цветными металлами. Изделия выпускаются на ножке, на прилепной или металлической подставке.

На предприятиях общественного питания вазы используются при сервировке чайного стола, а также для декорирования витрин кондитерских магазинов, буфетов и кулинарных магазинов. При сервировке стола размер, тип и форма ваз для конфет определяются в зависимости от количества заказанных конфет, формы и цвета других видов посуды. Промышленность выпускает около 80 видов ваз для конфет.

Размеры изделий: диаметр или максимальный размер — 80... ...220 мм; высота — 30...220 мм.

Графины для воды. Графины (рис. 6, 7) изготавливают из стекла и хрусталя выдувные. Они используются для подачи на стол питьевой воды, кваса и для хранения воды в служебных помещениях. Промышленность поставляет более 14 видов графинов для воды. Большая часть из них производится с пробками или крышками. У некоторых графинов пробка выполняет функцию стаканчика. Графины комплектуются в наборы со стаканами и подносом или стаканами, подносом и полоскательницей. Графины для воды от других видов графинов отличаются большей вместимостью, которая колеблется в пределах от 1500 до 2000 $см^3$.

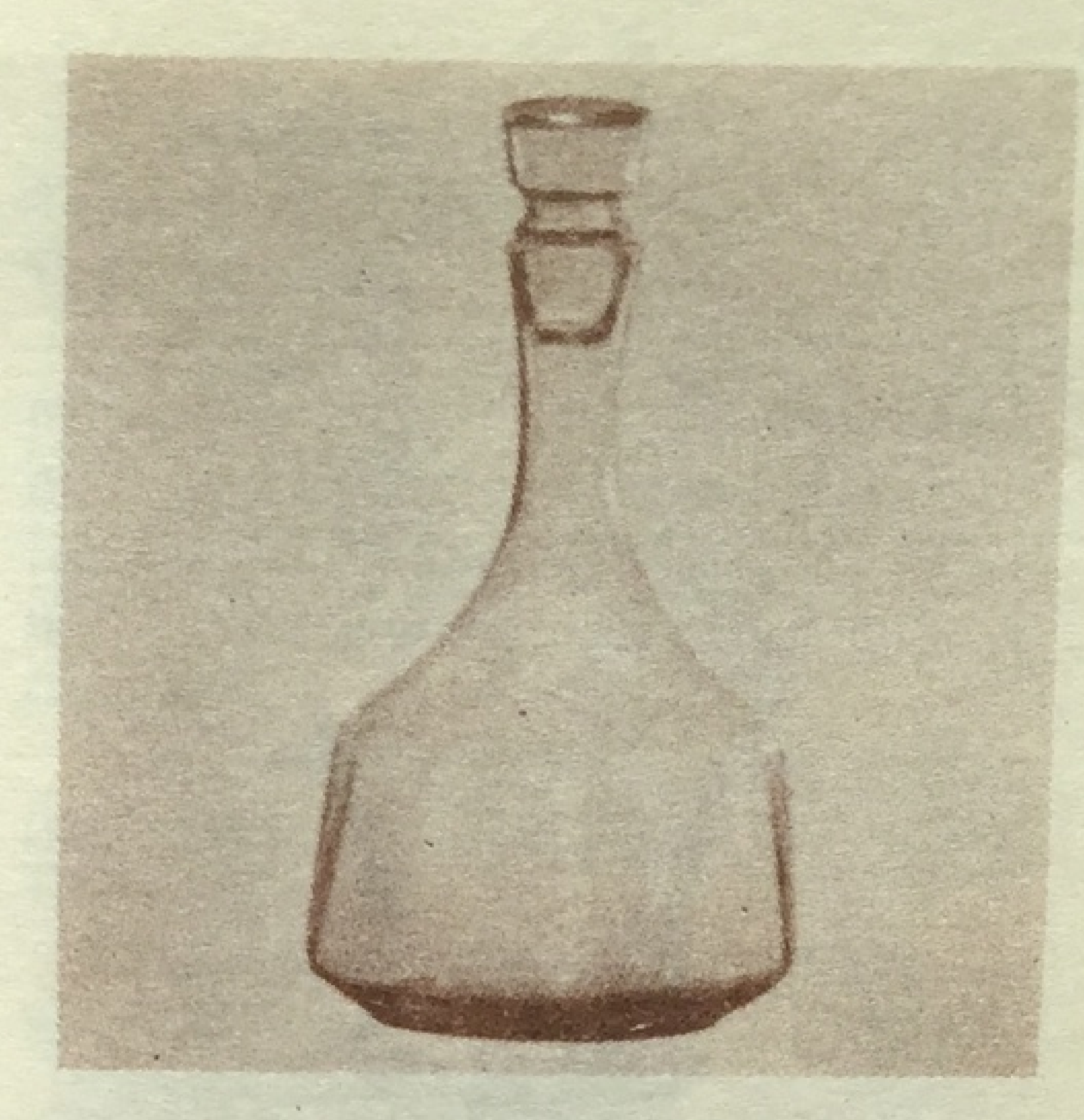


Рис. 7. Графин для воды из стекла выдувной вместимостью 2000 $см^3$

Графины для вина. Графины (рис. 8, 9) используются для подачи коньяка, водки, вина. Графины для коньяка и водки изготавливают из неокрашенного стекла и хрусталя выдувные вместимостью до 0,5 л. Графины для вина выпускаются более 10 видов, их вместимость от 230 до 600 $см^3$. Наиболее часто используются графины с вместимостью: 0,25; 0,35; 0,4; 0,5; 0,6; 0,8; 1,0; 1,2 л. Промышленностью предлагается множество разнообразных наборов, состоящих из графинов для вина, бокалов и рюмок.

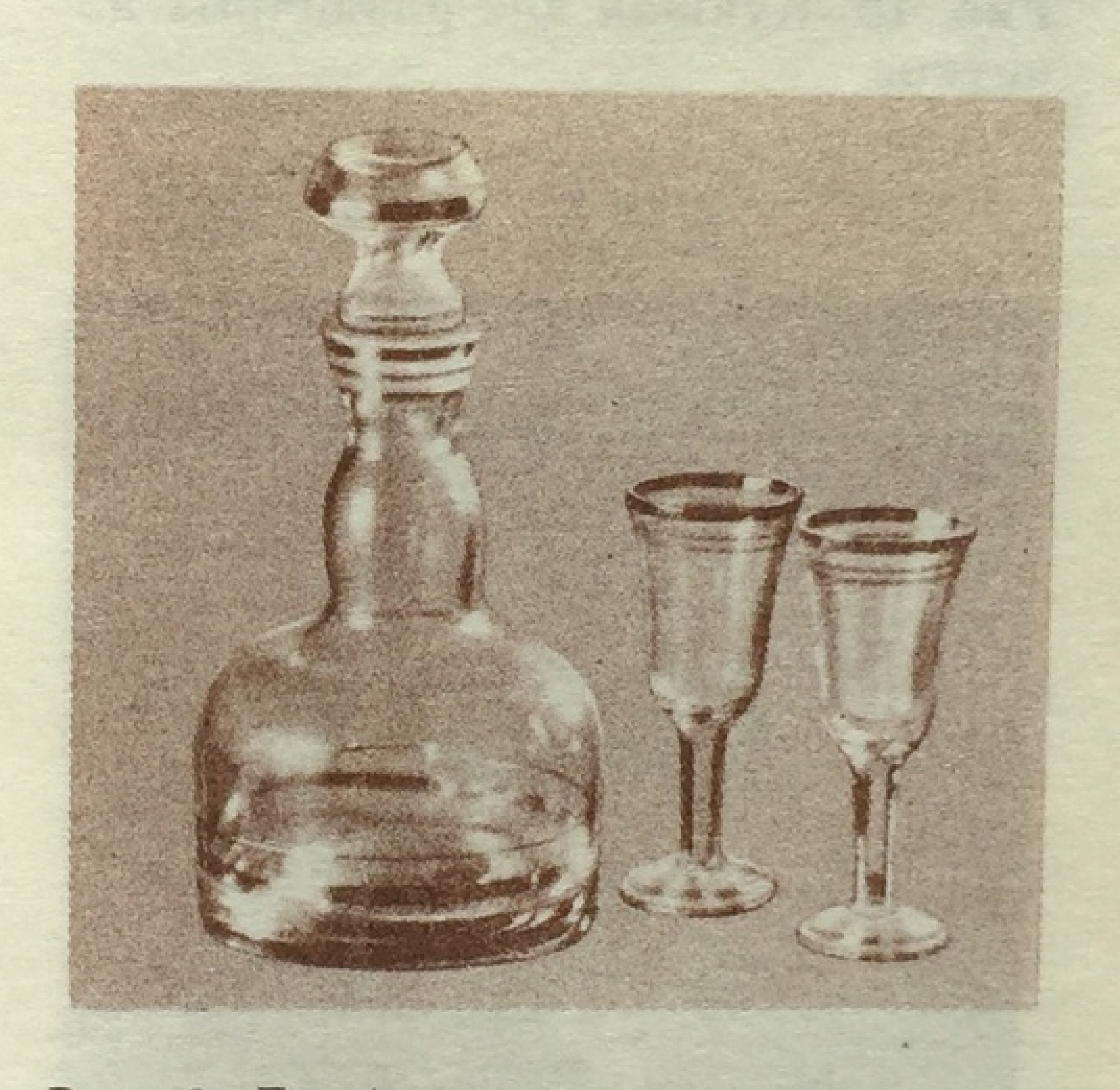


Рис. 8. Графин для коньяка

Кувшины для напитков, воды, пива. Кувшины (рис. 10, 11, 12) предназначены для подачи охлажденных напитков, соков, воды и пива. Кувшины изготавливают из неокрашенного стекла выдувные вместимостью от 1500 до 2750 $см^3$. В последнее время кувшины нашли широкое применение при организации выносной торговли в летний период.

Крюшонницы. Крюшонницы предназначены для подачи слабоалкогольных и безалкогольных фирменных напитков в охлажденном состоянии. Они широко используются при обслуживании приемов и банкетов. Крюшонницы выпускаются в наборах: ваза



Рис. 9. Графин для вина с набором бокалов



Рис. 10. Кувшин для различных напитков

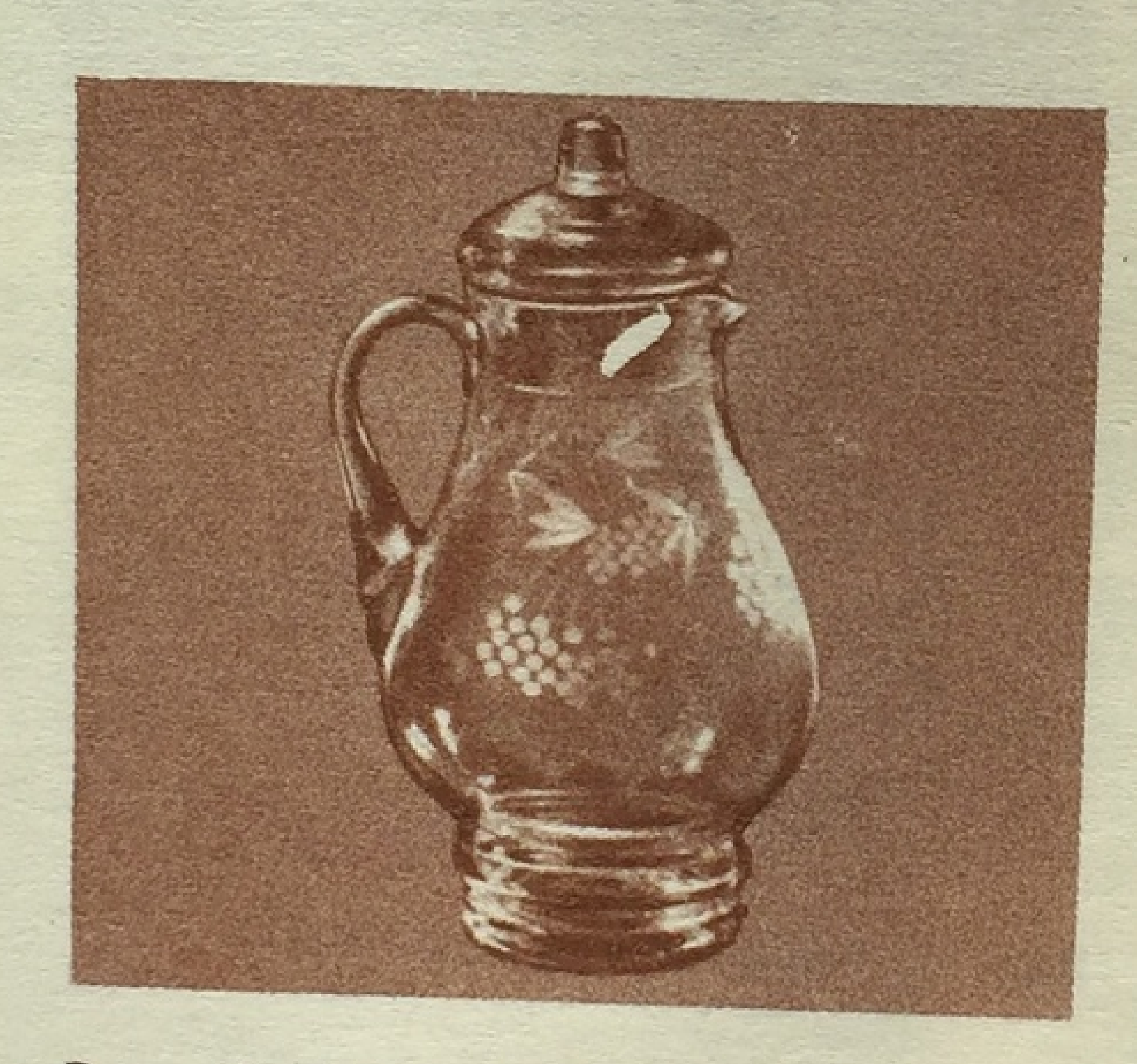


Рис. 11. Кувшин для соков



Рис. 12. Кувшин для воды и пива

с крышкой, черпачок, кружки или бокалы. Изделия, составляющие набор, имеют высокие группы разделки с алмазной гранью, налепами, отделкой кракле, витье и цветные пятна.

Масленки. Масленки изготавливаются в ограниченном ассортименте из окрашенного стекла с налепами, хрусталя с алмазными гранями, а также комбинированными из стекла, украшенного цветными или полудрагоценными металлами. Изделия имеют дорогостоящие разделки, поэтому используются при обслуживании приемов и банкетов.

Лоточек для сыра. Лоточек предназначен для подачи нарезанного сыра на стол, сервированный к завтраку. Лоточек представляет собой мелкое вогнутое блюдо небольшого размера, прямоугольной формы, имеющее невысокую подставку в форме круглого одноцветного прилепа.

Размеры изделия: длина — 180 мм; ширина — 80 мм; высота — 40 мм.

Селедочницы. Селедочницы применяются для подачи разделанной сельди или другой соленой рыбы с гарнирами. Селедочницы изготавливают из стекла и хрусталя прессованные. Промышленностью поставляется около 10 видов селедочниц.

Размеры изделий: длина — 255...320 мм; ширина — 100... ...130 мм; высота — 27...40 мм.

Сахарницы. Сахарницы применяются при сервировке чайного стола. Сахарницы изготавливают из хрусталя и стекла выдувные.

Сахарницы из стекла производят комбинированными с отделкой цветными или полудрагоценными металлами. По форме комбинированные сахарницы выполняются в виде круглой чаши с откидной ручкой из металла и с металлическим ободком по верхней кромке. Промышленность выпускает более 10 видов сахарниц.

Размеры изделий: диаметр — 250...300 мм; высота — 120... ...150 мм.

Сухарницы. Сухарницы применяются при сервировке чайного стола. Сухарницы изготавливают выдувные в виде ваз с полусферической чашей на короткой ножке. В отличие от ваз для фруктов у сухарницы более глубокая чаша.

Размеры изделий: диаметр — 250...300 мм; высота — 100... ...130 мм.

Салатники. Салатники изготавливают выдувные или прессованные. Салатники являются универсальной посудой. Они пригодны для подачи овощных блюд, маринадов и солений, свежих овощей, пищевого льда, закусок. По видам отделки и формам ассортимент салатников разнообразен. Кроме традиционной формы — в виде полусферической чаши, выпускаются салатники в виде ладьи, горшка и др. По вместимости салатники делятся на однопорционные и многопорционные. Салатники многопорционные выпускаются в комплекте с однопорционными с одинаковыми разделкой и формой изделий. Промышленность производит наборы салатников в едином исполнении с вазами, рюмками, бокалами, фужерами.

Размеры многопорционных салатников: диаметр — 185... ...200 мм; высота — 75...95 мм.

Размеры однопорционных салатников: диаметр — 120...140 мм; высота — 60...80 мм.

Хренницы. Хренницы применяются для подачи приправ к столу, а также для выдерживания приготовленной приправы. Хренницы изготавливают из стекла или хрусталя. Изделие представляет собой сосуд с крышкой в виде бочонка. Хренницы выпускают непрозрачные или полупрозрачные. Они отделываются травлением, декалькоманией и др.

Размеры изделий: диаметр — 80...85 мм; высота — 140... ...150 мм.

Шейкеры. Шейкеры применяются для приготовления коктейлей.

Шейкеры изготавливают из простого стекла выдувные. Изделие имеет овальную форму. Шейкеры выпускают прозрачные и тонкостенные без рисунка и отделки.

Промышленность производит шейкеры вместимостью от 500 до 1000 см^3.

Размеры изделия: диаметр — 80...100 мм; высота — 180... ...250 мм.

ПОСУДА ДЛЯ ПРИНЯТИЯ ПИЩИ И НАПИТКОВ

Ассортимент

Рюмки, бокалы, фужеры.
Вазочки для варенья.
Стаканы.
Вазы для крема (креманки).
Кружки для пива.
Наборы для специй и приправ.
Подставки для яиц.

Рюмки, бокалы, фужеры. Изделия (рис. 13) изготавливают из стекла и хрусталя прессованные и выдувные. Существуют три традиционные формы рюмок, бокалов, фужеров:

на ножке;

на массивной налепной подставке;

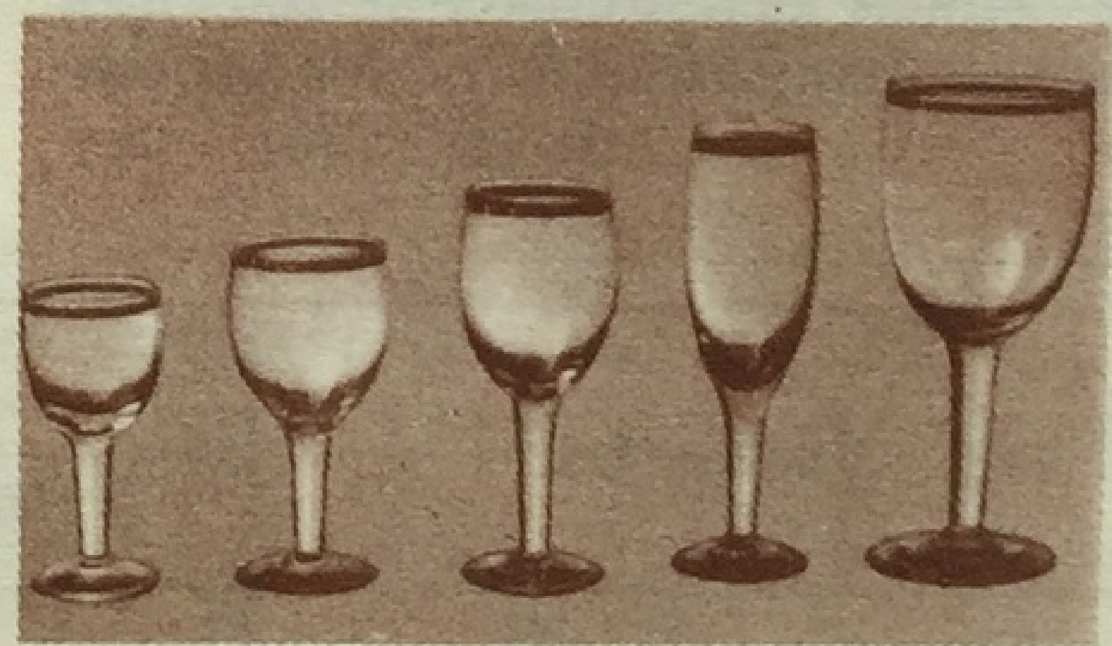


Рис. 13. Рюмки, бокалы, фужеры стеклянные выдувные на ножке

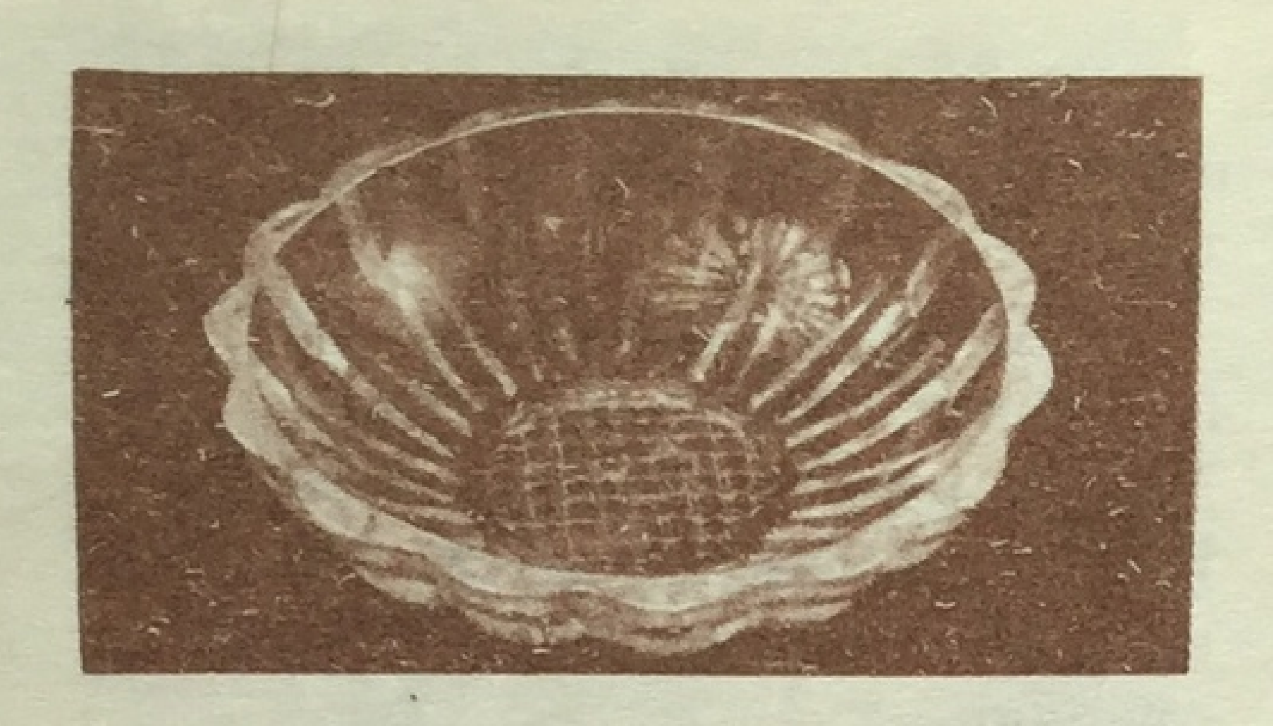


Рис. 14. Вазочка для варенья из хрусталя прессованная

в форме стаканчиков (стопки).

Для сервировки стола важно, чтобы рюмки, бокалы и фужеры имели одно художественное исполнение (общность формы и рисунка).

Рюмки, бокалы, фужеры поставляются в наборах, которые содержат от 2 до 6 предметов.

Рюмки выпускаются вместимостью 25...100 см^3.

Наиболее распространены рюмки вместимостью 30, 50, 75, 100 см^3.

Бокалы выпускаются вместимостью 100...175 см^3.

В многопредметные наборы включают бокалы разной вместимости.

Фужер представляет собой стеклянный сосуд на ножке вместимостью 175...250 см^3. Функциональное назначение фужеров и стаканов равной вместимости одинаково.

Промышленность выпускает свыше 125 наборов рюмок, бокалов, фужеров.

Вазочки для варенья. Вазочки (рис. 14) применяются для порционной подачи варенья, меда, сиропа, сладостей при сервировке чайного стола.

Вазочки для варенья изготавливают из простого или цветного стекла и хрусталя прессованные и выдувные в виде розетки на короткой ножке или прилепной подставке.

Размеры изделий: диаметр — 90...120 мм; высота — 40... ...70 мм.

Стаканы. Стаканы изготавливают из простого и цветного стекла и хрусталя прессованные и выдувные.

Широкое распространение на предприятиях общественного питания получили прессованные стаканы, которые используют для подачи как охлажденных, так и горячих напитков.

Прессованные стаканы выпускаются вместимостью 100, 200 и 250 см^3. Стаканы вместимостью 100 см^3 выпускаются мерными.

Основные размеры прессованных стаканов приведены ниже.

Выдувные стаканы производят как в виде отдельных изделий, так и в виде наборов из 2—5 предметов различной вместимости. Максимальная вместимость — 350 см^3. На предприятиях общественного питания используются стаканы обычные — универсального назначения вместимостью 175...250 см^3 из стекла и хрусталя цилиндрической, конической или бочкообразной формы с разделкой не выше 4-й группы.

Стаканы для вина выдуваются как из простого, так и из окрашенного стекла и хрусталя.

Показатели	Стаканы вместимостью, см^3		
	100	200	250
Диаметр, мм	50...51	65...70	70...72
Высота, мм	73...80	97...100	107...110

Стаканы для вина имеют более высокие группы разделки. Вместимость стаканов для вина — 100...175 см^3.

Стаканы для крепких напитков и водки (стопки) выпускаются вместимостью 30...100 см^3. Промышленность также производит стаканы с утолщенным дном или на невысоком подпятнике в виде налепа. Такие изделия более устойчивы, поэтому они применяются в вагонах-ресторанах, на судах и других видах транспорта.

Стаканы для пива имеют утолщенное дно и бочкообразную форму.

Выдувные стаканы для пива изготавливают из обычного бесцветного стекла без разделки. Иногда на них наносят кайму золотом или редкие цветные полосы. В отдельных случаях наносится мерная риска.

Стаканы для коктейлей по вместимости мало отличаются от стаканов для пива, но по форме и виду отделки их ассортимент шире. Стаканы для коктейлей могут изготавливаться из окрашенного стекла с нанесением рисунка, отделываться цветными пятнами, нитью, алмазной гранью.

Стаканы из закаленного стекла с повышенной механической и термической прочностью получают методом быстрого охлаждения изделия в растворах, содержащих определенные кислоты. Стаканы из закаленного стекла выдерживают падение со стола на пол и резкие перепады температур.

Размеры стаканов из закаленного стекла:



Рис. 15. Ваза для крема из стекла выдувная с отделкой лентой

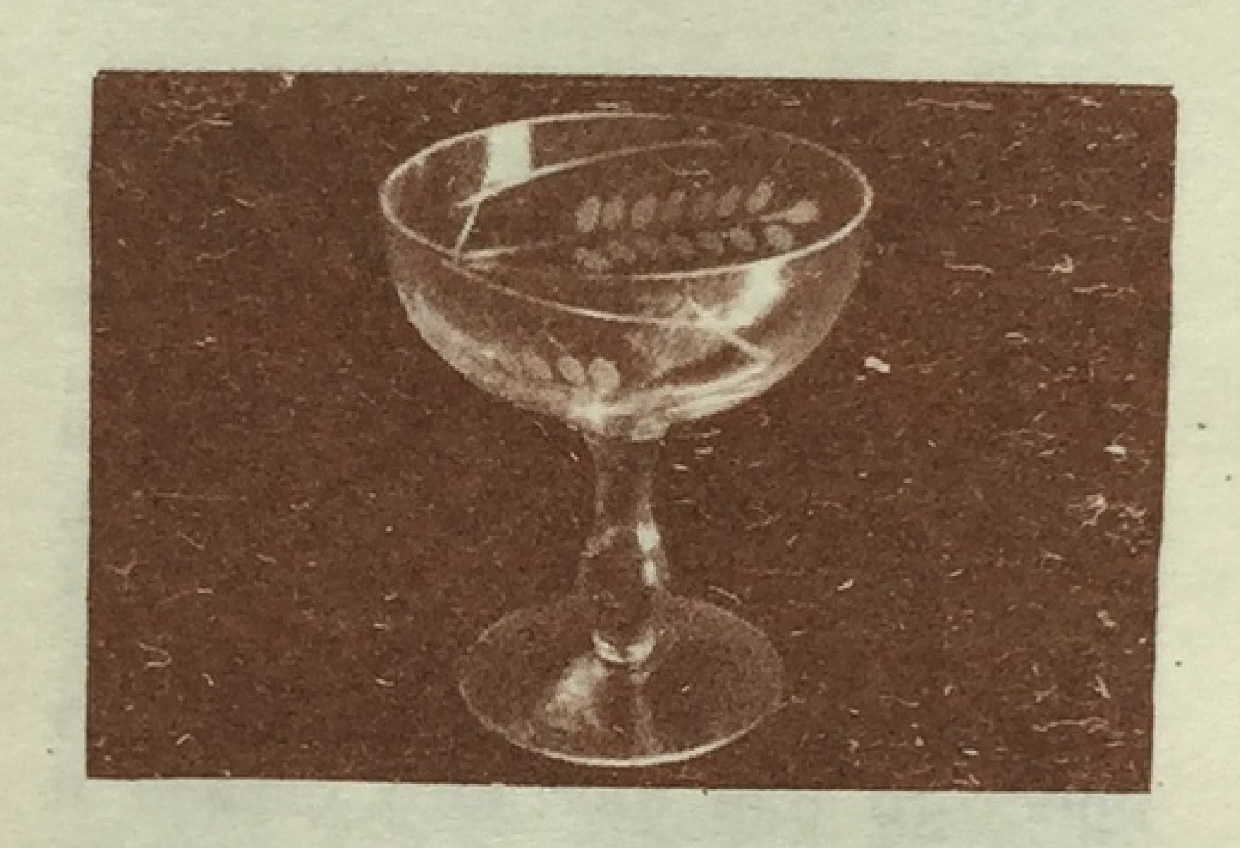


Рис. 16. Ваза для крема из стекла выдувная с отделкой травлением

Вазы для крема (креманки). Вазы (рис. 15, 16) предназначены для порционной подачи мороженого, желе, крема, взбитых сливок и других десертных блюд. Креманки изготавливают из стекла или хрусталя прессованные и выдувные. Креманки отличаются от вазочек для варенья большей высотой ножки и более глубокой чашечкой.

Размеры прессованных креманок: диаметр — 100 мм; высота — 120 мм.

Размеры выдувных креманок: диаметр — 90...100 мм; высота — 80...100 мм.

Показатели	Стаканы вместимостью, см^3			
	200	230	250	270
Диаметр, мм	65...72	75	72...77	77
Высота, мм	91...112	77	90...108	95

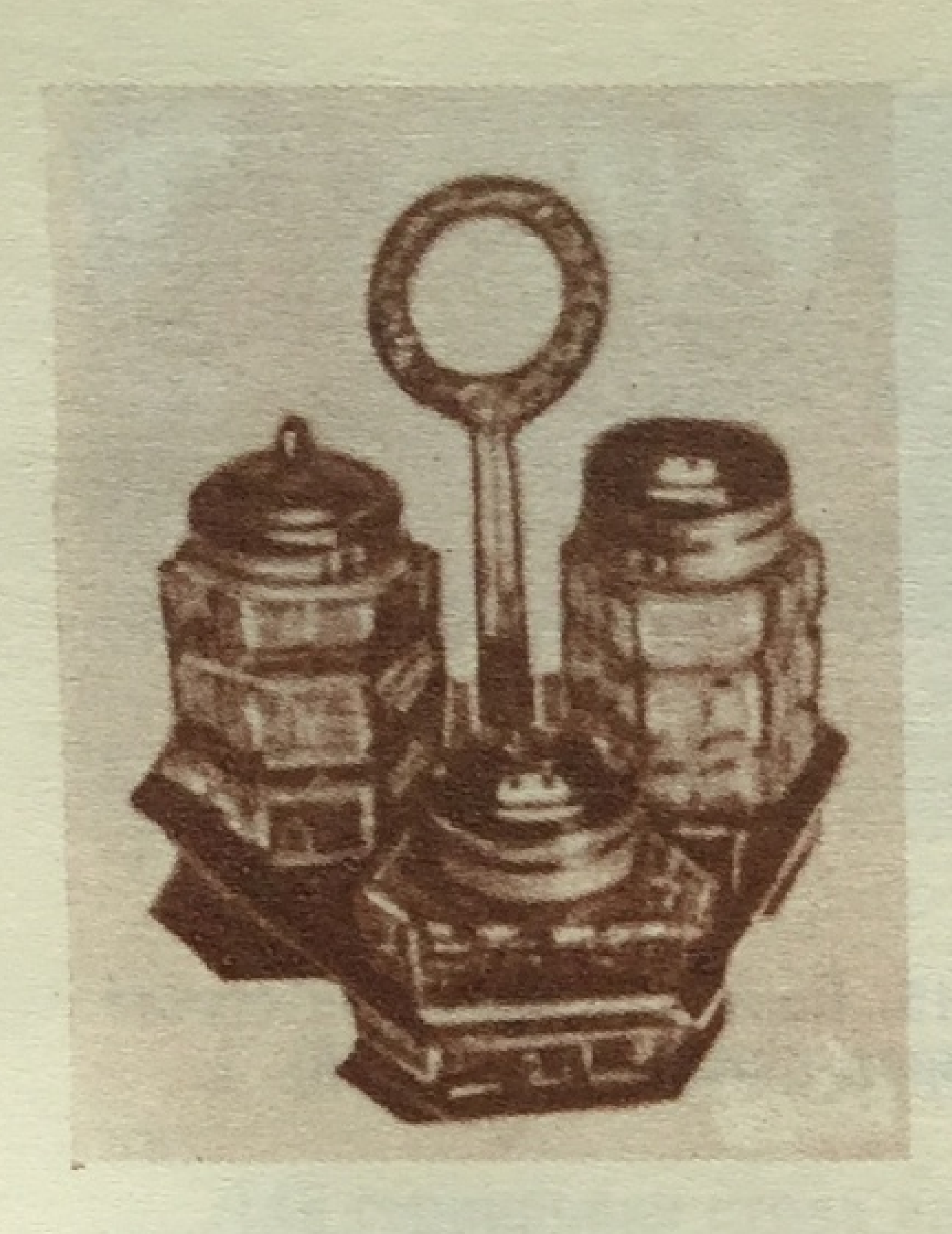


Рис. 17. Набор для специй трехместный комбинированный

Кружки для пива. Кружки предназначены для подачи пива, кваса и различных фруктовых безалкогольных напитков.

Кружки изготавливают из простого или цветного стекла и хрусталя выдувные или прессованные. Кружки для пива, изготовленные выдувным методом, выпускаются различных видов (до 15) и форм вместимостью от 200 до 1000 см^3. Наиболее распространены прессованные кружки вместимостью 250 и 500 см^3, соответственно с диаметром 73...80 и 92...95 мм; высотой — 90...110 и 125...135 мм.

Наборы для специй и приправ. Данные наборы используются для подачи и хранения специй и острых приправ. Существуют наборы для специй: двух-, трех- (рис. 17) и пятиместные. Они изготавливаются комбинированными — с общей металлической подставкой и с ручкой и гнездами для судков и флаконов, которые делают из стекла прессованными. Судки имеют навинчивающиеся крышки с отверстиями.

Двухместный набор состоит из судков для соли и перца. В трехместном наборе имеются судки для соли, перца, горчицы или хрена. В пятиместном наборе кроме судков имеются флаконы для уксуса и растительного масла или ароматизированной острой приправы с притертыми крышками.

Подставки для яиц. Эти изделия предназначены для подачи вареных яиц при сервировке стола к завтраку. Подставка для яиц представляет собой полусферическую чашечку на невысокой ножке и по внешнему виду схожа с рюмкой. Ее изготавливают методом прессования.

Размеры изделий: диаметр — 30...50 мм; высота — 80 мм.

ПОСУДА ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ПИЩИ

Ассортимент

Колпаки для сыра.
Чайницы.
Колпаки для хлеба.

Колпаки для сыра. Колпаки используют для предохранения от заветривания сыра, нарезанного для подачи. Колпаки для сыра изготавливают из простого стекла выдувные. Они представляют собой полусферу с налепом в виде ручки.

Размеры изделий: диаметр — 190...210 мм; высота — 120 мм.

Чайницы. Эти изделия предназначены для хранения чая. Чайницы изготавливают из темного непрозрачного стекла выдувные.

Изделие представляет собой широкогорлый сосуд с притертой крышкой.

Размеры изделия: диаметр 65...70 мм; высота 90...100 мм.

Колпаки для хлеба. Изделия предназначены для предохранения от зачерствения и заветривания нарезанного перед подачей на стол хлеба. Колпак для хлеба представляет собой

стеклянную выдувную полусферу с налепом в виде ручки.

Размеры изделия: диаметр — 300 мм; высота — 200 мм.

ПРОЧИЕ ИЗДЕЛИЯ

Ассортимент

Подносы.
Вазы для цветов.
Пепельницы.

Подносы. Подносы используются для установки на них графинов и кувшинов. Подносы изготавливают из простого стекла и хрусталя прессованные. Подносы поставляются комплектно с графинами или кувшинами и стаканами.

Размеры изделий: диаметр — 220...300 мм; высота — 22...30 мм.

Вазы для цветов. Вазы (рис. 18) изготавливают из простого или цветного стекла, стекла с нацветом и хрусталя выдувные и прессованные. Отдельные виды ваз имеют высокие группы разделки. Промышленность выпускает более 20 видов ваз для цветов различных форм.

Пепельницы. Пепельницы изготавливают из цветного или простого стекла и хрусталя. Пепельницы выпускают прессованные с последующей полировкой или без нее. Отдельные виды пепельниц имеют высокие группы разделки. Промышленность производит около 30 видов пепельниц.

ПОСУДА ФАРФОРО-ФАЯНСОВАЯ

Посуда фарфорофаянсовая принадлежит к тонкокерамическим изделиям, покрытым прозрачной глазурью. Основная масса всей фарфоровой посуды изготавливается из твердого

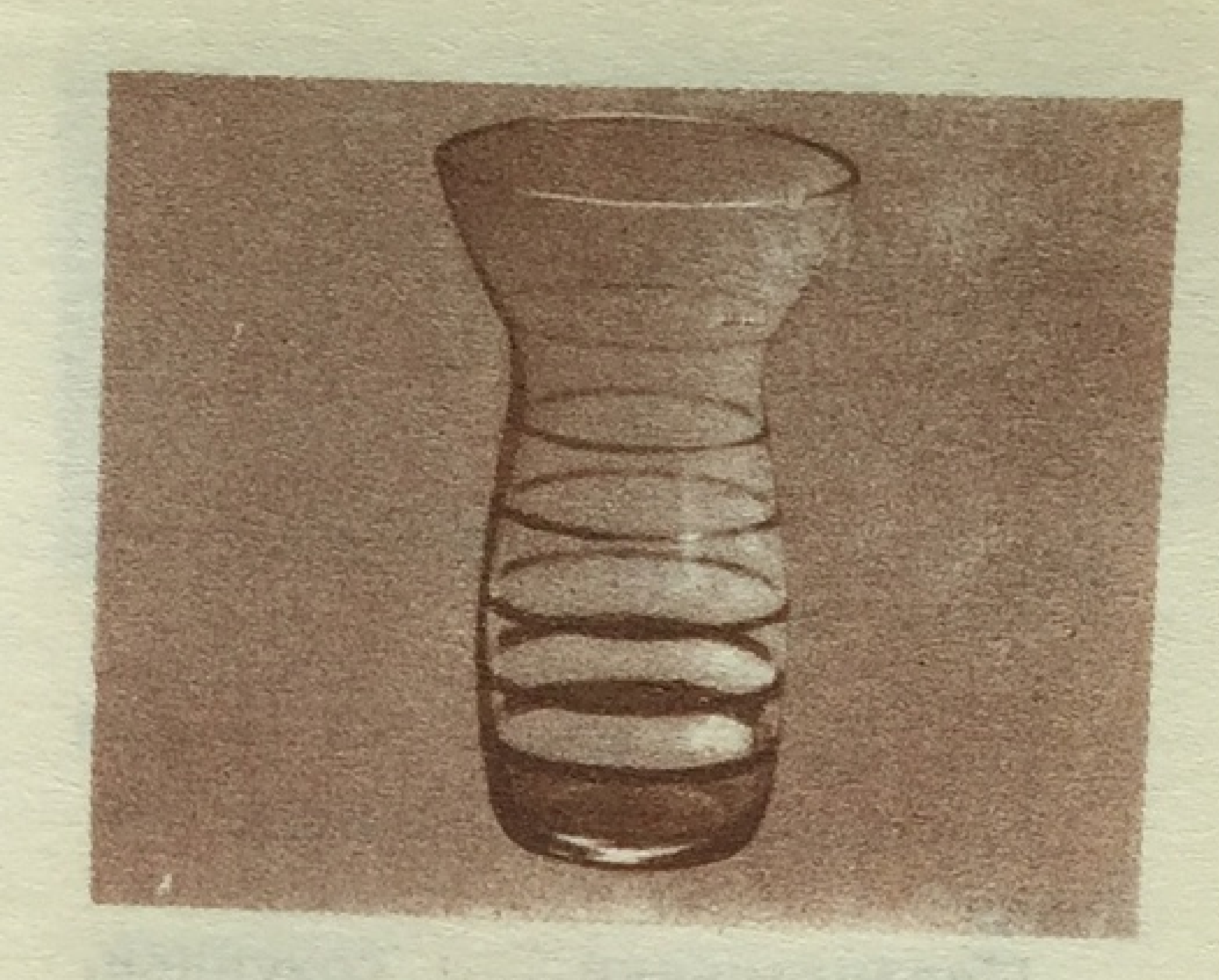


Рис. 18. Ваза для цветов из стекла выдувная

фарфора, который характеризуется высокими механическими, термическими и химическими свойствами.

Вся выпускаемая фарфорофаянсовая посуда классифицируется по форме, размерам, комплектности, назначению, видам и сортам.

По форме изделия разделяют на плоские (тарелки, блюда, блюдца и т. д.) и полые (чайники, кофейники, чашки, кувшины, вазы и т. д.). По размерам — на мелкие и крупные. Крупными изделиями считаются все плоские с диаметром или минимальными размерами более 175 мм и все полые изделия с объемом более 500 см³.

По комплектности различается посуда штучная и в виде сервизов, гарнитуров и наборов.

По функциональному назначению посуда делится на следующие группы: посуда для подачи пищи, посуда для принятия пищи, чайная и кофейная посуда и прочие изделия.

ПОСУДА ДЛЯ ПОДАЧИ ПИЩИ

Ассортимент

Блюда круглые и овальные.
Вазы для соуса.
Вазы для супа и компота.
Горшки и бочата.
Горчичницы, перечницы, солонки.
Подливочники, соусники, хренницы.
Салатники.
Миски.
Селедочницы.

Блюда круглые и овальные. Фарфорофаянсовые блюда (рис. 19, 20, 21, 22) используются для

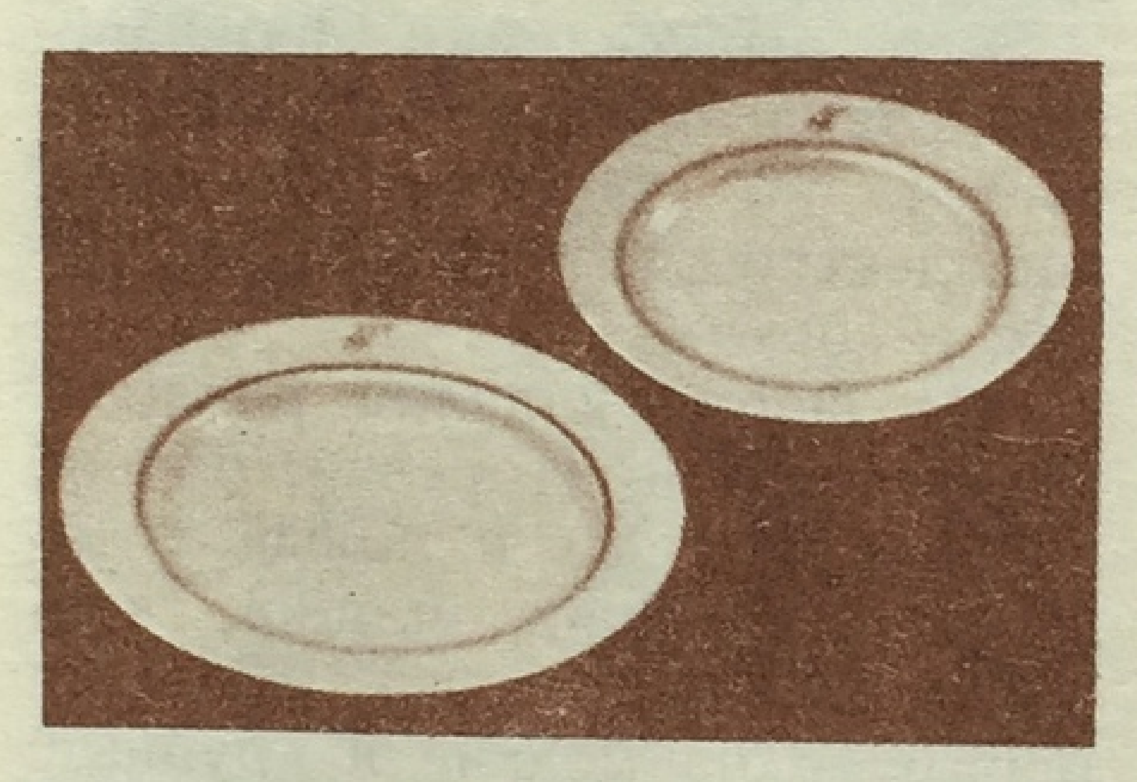


Рис. 19. Блюда круглые диаметром 300 и 350 мм

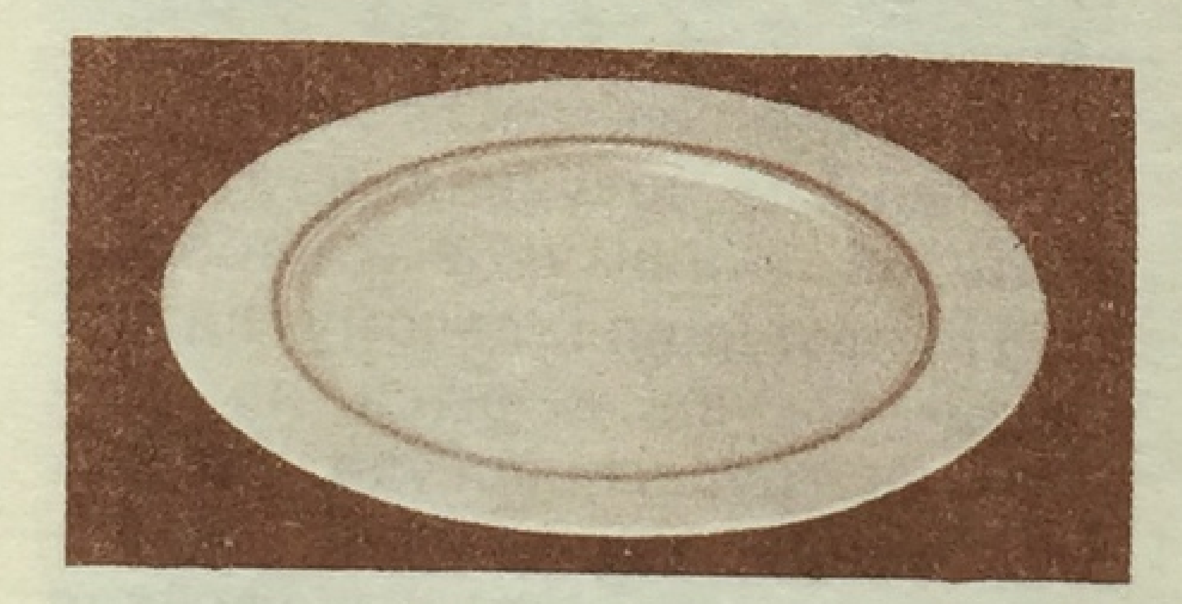


Рис. 20. Блюдо круглое многопорционное диаметром 420 мм

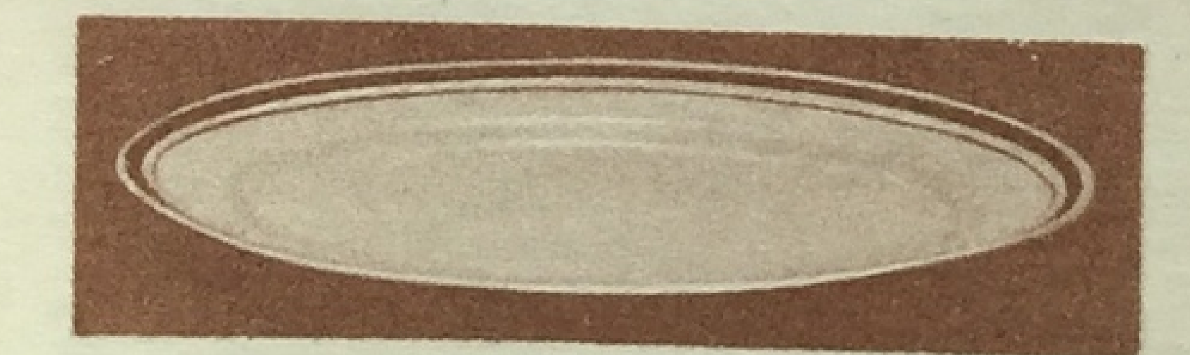


Рис. 21. Блюдо овальное размером до 400 мм

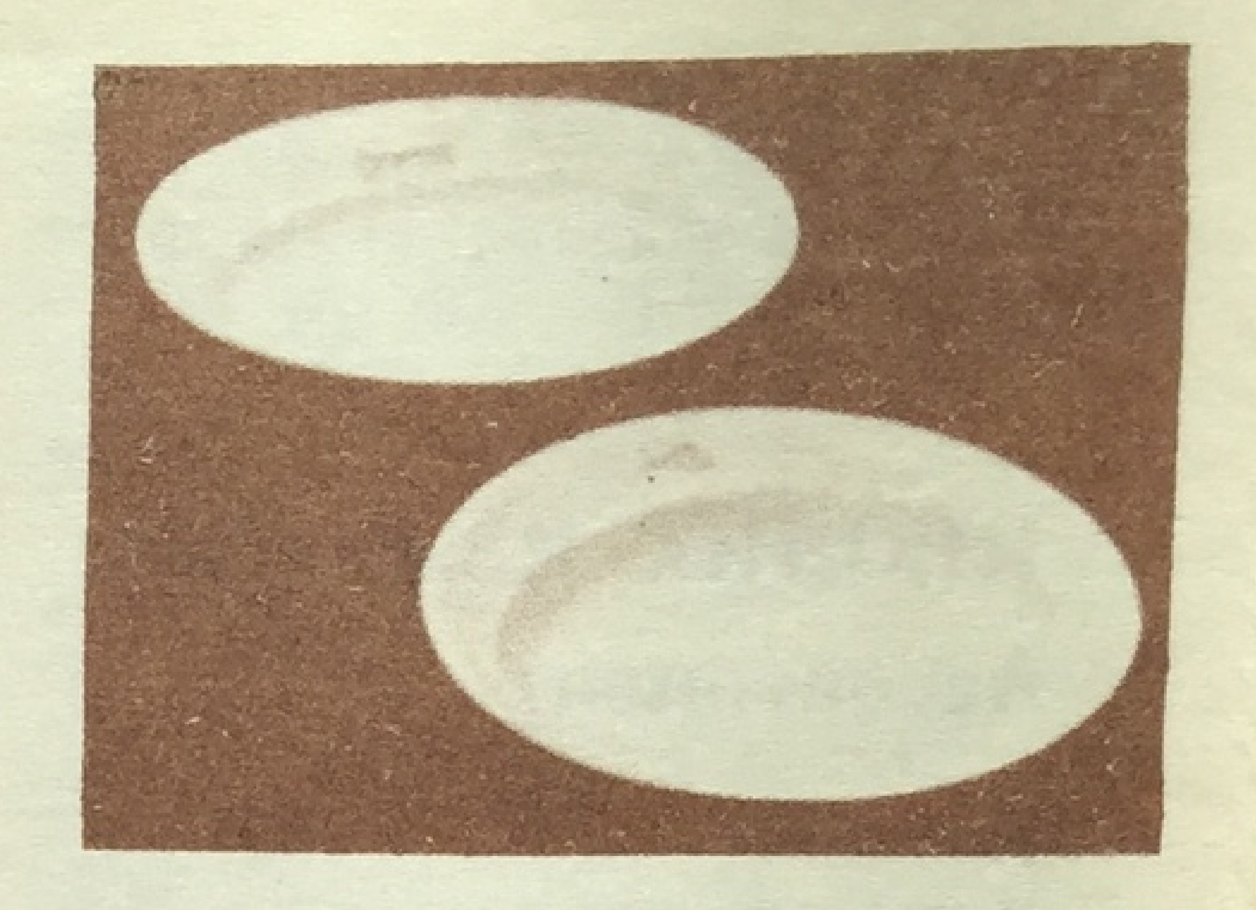


Рис. 22. Блюда овальные размером до 450 мм

подачи на стол горячих и холодных блюд и закусок. Блюда выпускают однопорционные и многопорционные. Круглые блюда классифицируются по наружному диаметру, овальные — по наибольшему наружному размеру. Прейскурантом определены два типоразмера блюд круглых с диаметром 300 и 350 мм и два типоразмера овальных блюд с максимальным размером 350 и 400 мм. Блюда овальные размером 450 мм выпускаются только из фаянса. Блюда подвергаются отводке со сложностью до четвертой группы.

Вазы для соуса. Вазы предназначены для многопорционной подачи соусов и приправ к мясным, рыбным, овощным блюдам. Вазы для соуса представляют собой сосуд в форме чаши с двумя ручками и крышкой. Вместимость ваз для соуса — 800 см^3.

Вазы для супа и компота. Вазы предназначены для подачи мясных, овощных, рыбных и фруктовых супов и компотов. Подача блюд в вазах практикуется при спецобслуживании и организации питания в санаториях и домах отдыха с постоянным контингентом питающихся. Изделие представляет собой сосуд овальной или круглой формы с двумя ручками и крышкой вместимостью 2000...3500 см^3.

Горшки и бочата. Горшки предназначены для подачи сме-



таны, ряженки, простокваши или фирменных и национальных кисло-молочных продуктов. Горшок представляет собой сосуд круглой формы с крышкой. Вместимость горшков — 275...325 см^3.

Бочата предназначены для фасовки и реализации фирменных блюд. Бочата — это сосуды круглой формы с крышкой вместимостью 1000...2000 см^3.

Горчичницы, перечницы, солонки. Горчичницы, перечницы и солонки предназначены для подачи приправ и специй. По форме они изготавливаются в виде флаконов и баллончиков с отверстиями. Изделия (рис. 23, 24, 25) поставляются поштучно или комплектуются в наборы, установленные на специальных подставках. Наборы состоят из двух—пяти предметов. Вместимость изделий — 35...45 см^3.

Подливочники, соусники, хренницы. Эти изделия (рис. 26, 27) предназначены для хранения и подачи соответствующих приправ. Подливочники выпускаются разных форм вместимостью 250...450 см^3.

Соусники выпускаются одно-, шестипорционными для подачи 80...400 г соуса. Они имеют форму невысокого полого сосуда без крышки с оттянутым носиком.

Хренницы представляют собой полый сосуд круглой формы с крышкой, в которой имеется вырез под ложечку. Изделия выпускаются вместимостью 200... ...400 см^3.

Салатники. Салатники (рис. 28) предназначены для многопорционной и однопорционной подачи салатов. Они изготавли-

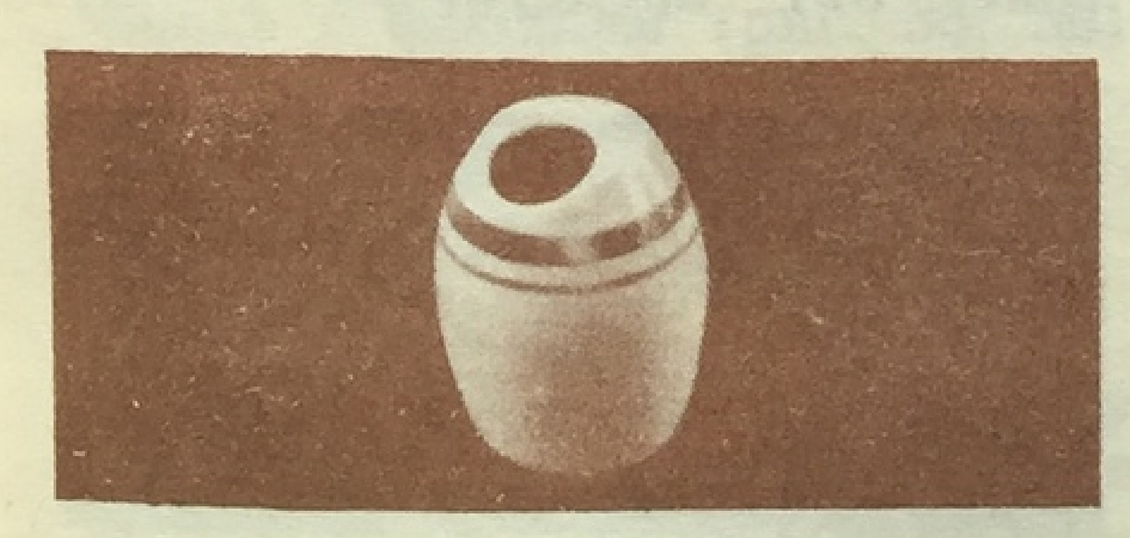


Рис. 23. Горчичница



Рис. 24. Перечница



Рис. 25. Солонка



Рис. 26. Подливочник вместимостью 250 см^3

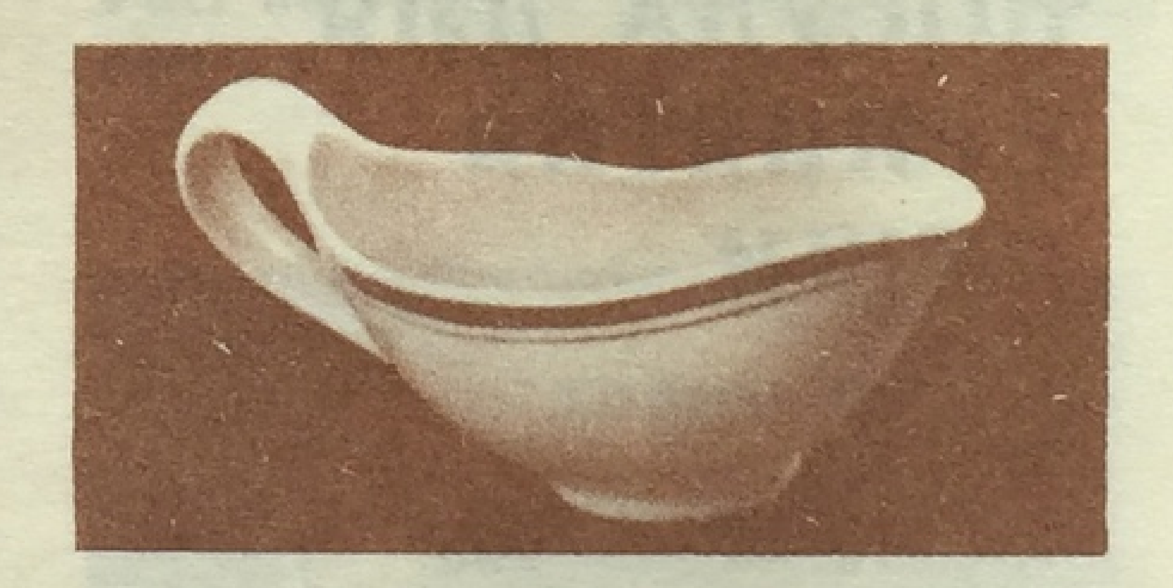


Рис. 27. Подливочник вместимостью 450 см^3



Рис. 28. Салатники прямоугольные: слева — однопорционный, справа — четырехпорционный

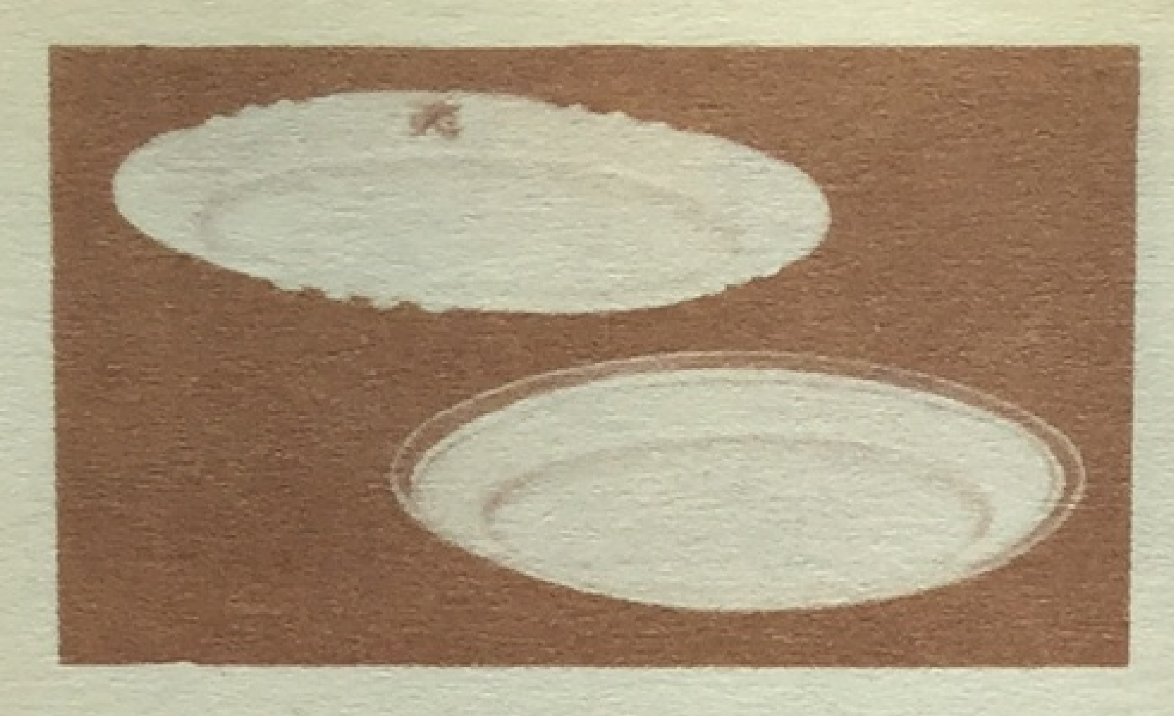


Рис. 29. Селедочницы

ваются круглой и прямоугольной формы. Салатники фарфоровые по сравнению со стеклянными прочней, гигиеничней и обладают меньшей массой. Салатники производят вместимостью 120...1400 см^3 и высотой соответственно 45...85 мм.

Миски. Фарфорофаянсовые миски используют в качестве глубоких тарелок и салатников. В мисках подают соления, маринады, молочные продукты. Фарфорофаянсовые миски часто включают в ассортимент детской столовой посуды. Вместимость мисок — 220...450 см^3.

Селедочницы. Селедочницы (рис. 29) используются для подачи сельди и других соленых рыб с гарниром. Длина селедочниц колеблется от 135 до 300 мм.

ПОСУДА ДЛЯ ПРИНЯТИЯ ПИЩИ

Ассортимент

Тарелки.

Подставка для яиц.

Тарелки. Фарфорофаянсовые тарелки (рис. 30, 31) поставляются на предприятия общественного питания как с виньетками «общепит», «ресторан», «интурист» или др., так и без них.

Тарелки глубокие выпускаются диаметром 240 и 200 мм. Мелкие тарелки производят диаметром 240, 200, 175, 158, 150 мм. Мелкие тарелки по назначению подразделяются на за-



Рис. 30. Тарелки глубокие: слева — диаметром 200 мм; справа — диаметром 240 мм



Рис. 31. Тарелки мелкие диаметром 175 мм

кусочные, десертные, пирожковые.

Для посуды, используемой на предприятиях общественного питания, большое практическое значение имеет механическая прочность. Повышение прочностных показателей достигается путем повышения в массе содержания глинистых материалов (до 50...54%) и увеличения толщины изделий. Только при увеличении толщины тарелки на 0,5 мм ее прочность повышается на 15...17 %. Посуда с утолщенным черепком низких групп разделки или в «белье» поставляется в следующем ассортименте:

тарелка глубокая диаметром 240 мм;

тарелка мелкая диаметром 240 мм;

тарелка мелкая диаметром 200 мм;

тарелка мелкая диаметром 175 мм.

Подставка для яиц. Изделие (рис. 32) представляет собой

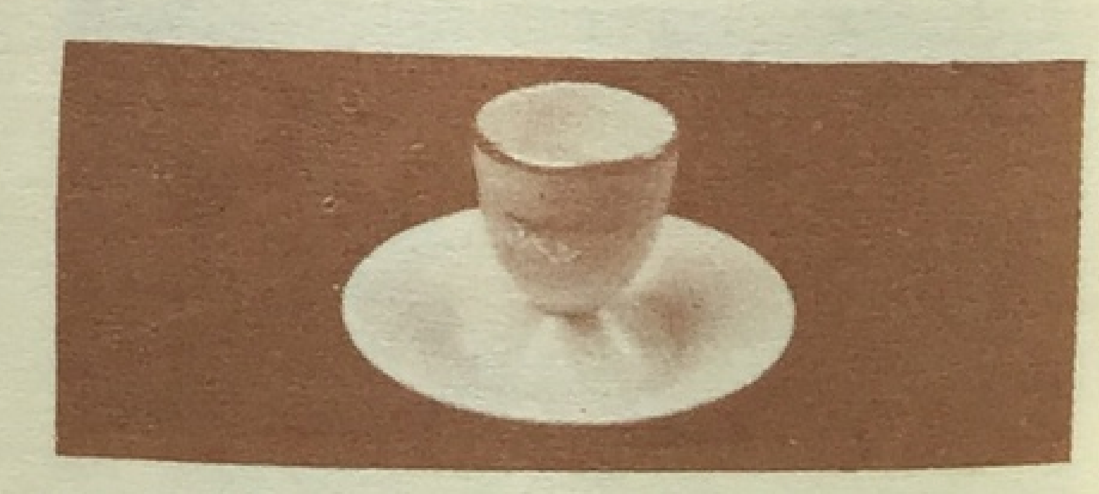
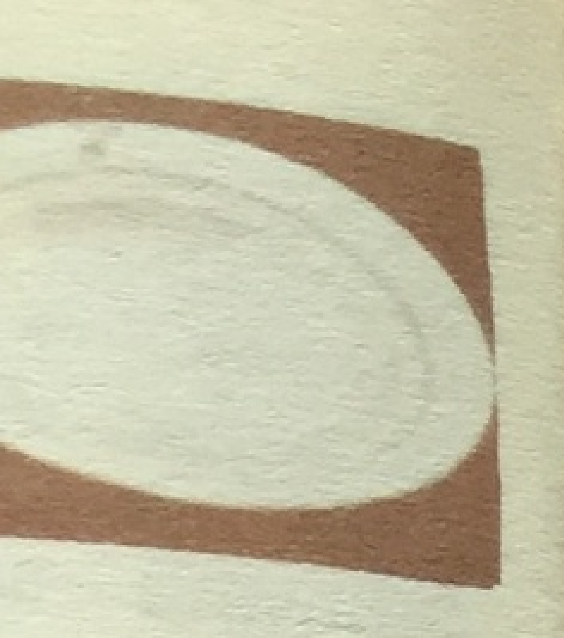
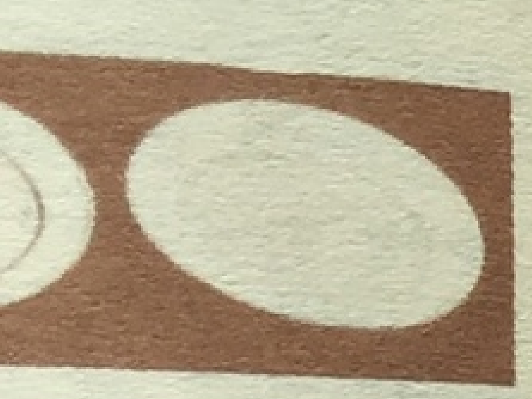


Рис. 32. Подставка для яиц



лубокие:
00 мм;
240 мм



кие диаметром

ые, пирожко-

используемой
бщественного
практическое
механическая
ление прочно-
й достигается
в массе содер-
материалов
величения тол-
лько при уве-
тарелки на
ть повышается
да с утолщен-
ких групп раз-
» поставляется
ассортименте:
кая диаметром

ая диаметром

ая диаметром

кая диаметром

я яиц. Изделие
ставляет собой



а для яиц

гнездо для яйца диаметром 35... ...50 мм, выполненное в виде чаши на ножке и подставке. Подставка для яиц используется для подачи вареного яйца. Изделие поставляется с поддоном или без него.

ЧАЙНАЯ И КОФЕЙНАЯ ПОСУДА

Ассортимент

Чайники.
Молочники.
Чашки кофейные и чайные.
Бокалы, кружки, пиалы.
Кофейники.
Сахарница.
Вазочки и блюдца для варенья.
Сливочники.

Чайники. Чайники (рис. 33) используются для подачи кипятка и чая-заварки при сервировке чайного стола. Заварные чайники выпускаются вместимостью 250...800 $см^3$, доливные чайники — вместимостью 800... ...1400 $см^3$ [1].

Молочники. Молочники предназначены для подачи и хранения молока. Молочник (рис. 34) представляет собой сосуд круглой формы с крышкой и ручкой, имеющий оттянутый или прилепной носик. В чайном или кофейном наборе молочник выполняется по форме, близкой к чайнику или кофейнику. Разделка молочника должна быть одинаковой или близкой к разделке чайных или кофейных чашек. Вместимость молочника — 500 $см^3$.

Чашки кофейные и чайные. Чашка с блюдцем (рис. 35, 36)



Рис. 33. Чайники: слева — заварной; справа — доливной

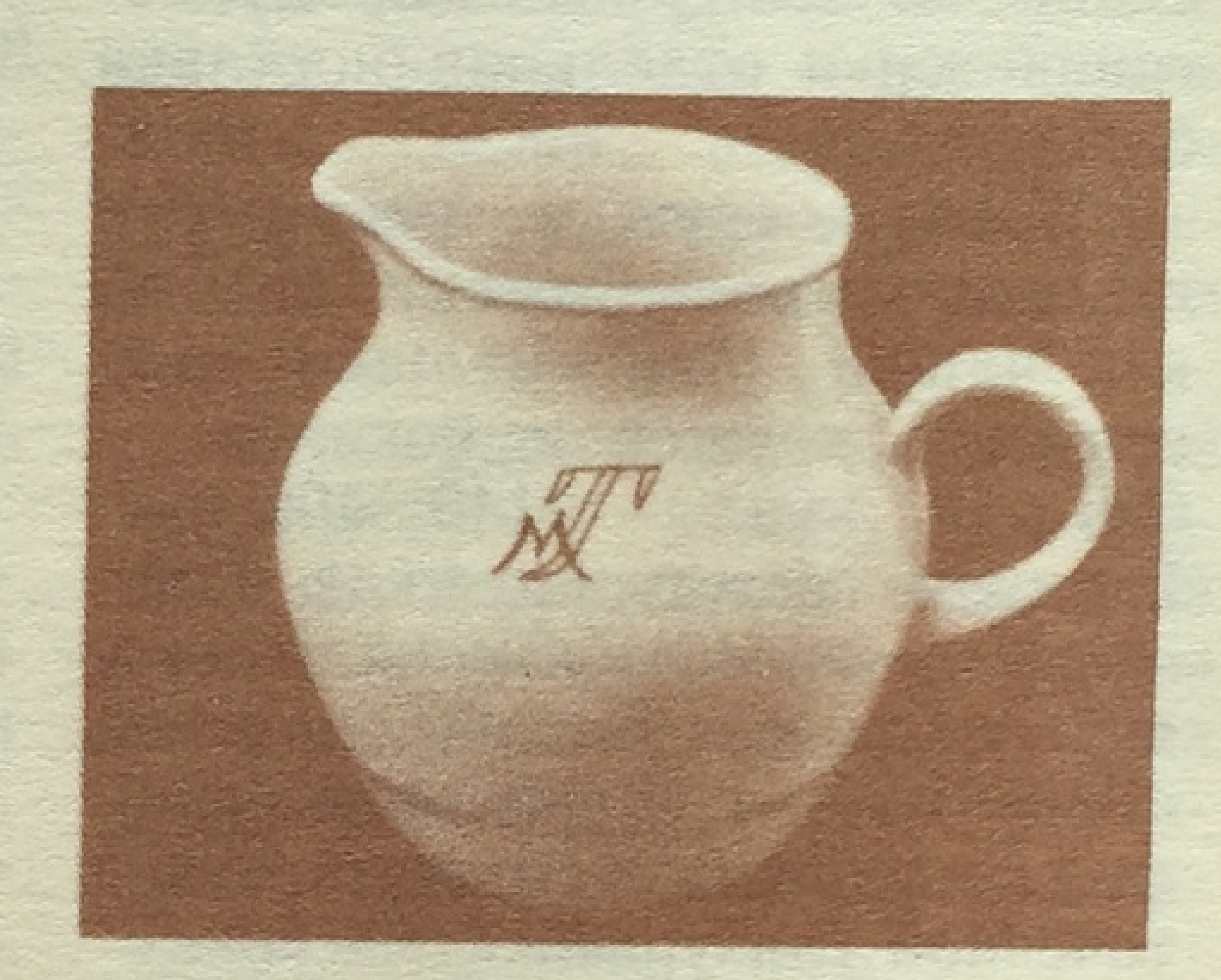


Рис. 34. Молочник



Рис. 35. Чашка кофейная с блюдцем



Рис. 36. Чашка чайная с блюдцем

является одним из самых массовых изделий фарфорофаянсовой посуды. Кофейные и чайные чашки с блюдцами вместе с тарелками составляют около 70% всего выпуска изделий из

---

[1] При планировании ассортимента чайной посуды, предполагаемой к закупке, следует иметь в виду, что заводы-поставщики при заключении договоров на поставку оговаривают количество чайников в зависимости от закупки других изделий.

фарфора и фаянса. Чашки кофейные выпускаются трех видов вместимостью 60, 100 и 130 см³. Ассортимент чашек чайных значительно шире; их вместимость от 100...130 см³ до 500 см³. На предприятиях общественного питания в основном используются чашки вместимостью 200...250 см³. Чашки с блюдцами поставляются парами, однако прейскурантом предусматривается и отдельная поставка блюдец.

Бокалы, кружки, пиалы. Эти изделия используются так же, как чашки. Максимальная вместимость кружек и бокалов — 600 см³, пиал — 140...400 см³. Различие между кружкой и бокалом заключается в наличии у кружки ручки. Бокалы, кружки, пиалы изготавливаются из фарфора и украшаются цветной или точечной глазурью.

Кофейники. Кофейники предназначаются для многопорционной подачи кофе. Фарфоровые кофейники в отличие от чайников имеют более строгие формы и сравнительно скромную разделку, которая должна соответствовать разделке кофейных чашек и других предметов, участвующих в сервировке стола. Кофейники выпускаются вместимостью 500...1400 см³. Изделия поставляются также в наборах и сервизах.

Сахарница. Сахарница — это полый сосуд круглой, конической, овальной формы с крышкой. Она выпускается с ручками и без них. Сахарницы поставляются семи разных объемов от 170 до 600 см³.

Вазочки и блюдца для варенья. Вазочки выпускаются на ножке, высота которой не менее



Рис. 37. Блюдце для варенья

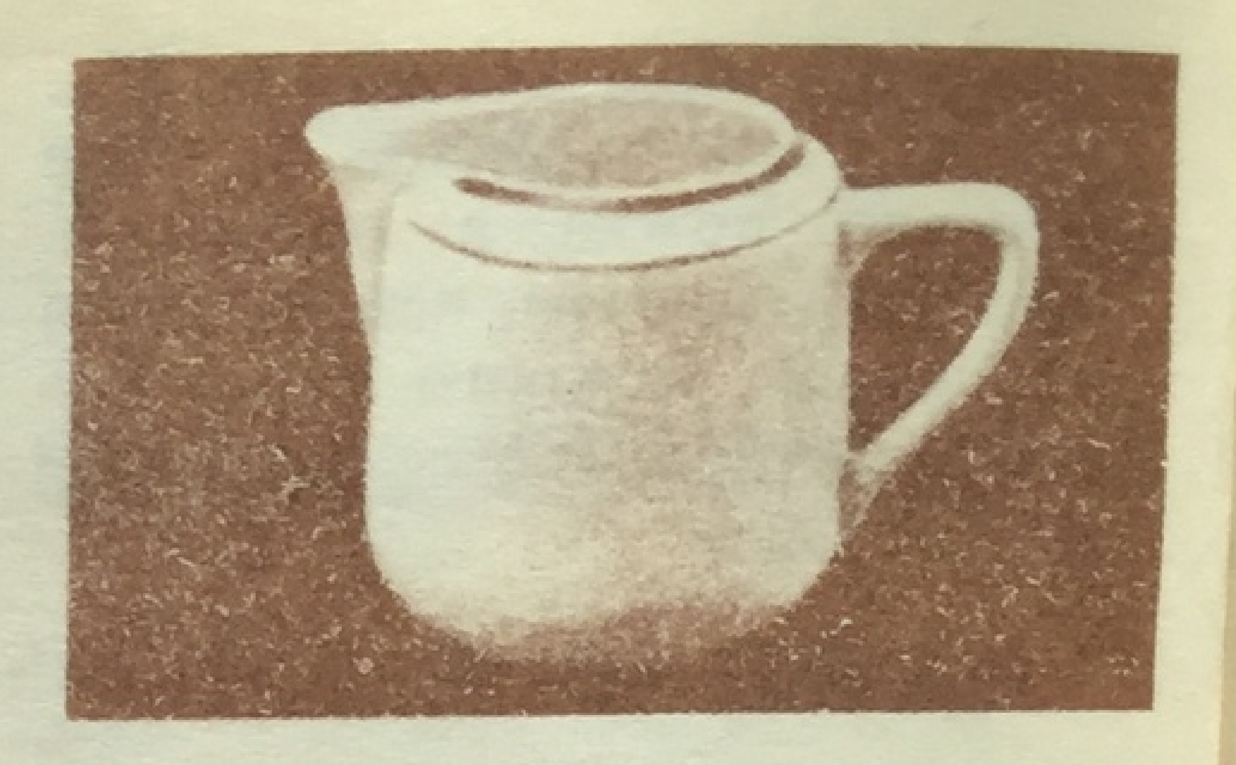


Рис. 38. Сливочник

25 мм. Диаметр чашечки — 120 мм. Блюдца для варенья (рис. 37) — это небольшие плоские изделия диаметром 90... ...100 мм.

Сливочники. Сливочники (рис. 38) предназначены для подачи сливок или молока к кофейному столу. Сливочник представляет собой полый сосуд с ручкой и оттянутым носиком или продолговатой верхней частью. Он изготавливается без крышки вместимостью 150... ...425 см³.

ПРОЧИЕ ИЗДЕЛИЯ

Ассортимент

Полоскательница.
Полоскательница «кисе».

Полоскательница. Полоскательница предназначена для сбора воды после ополаскивания стаканов, бокалов, чашек. Полоскательница используется вместе с кувшином или графином для питьевой воды. Она представляет собой широкую чашу на прилепных ножках или прилепной подставке. Изделие может поставляться в наборах с графинами. Вместимость полоскательниц — 500...780 см³.

Полоскательница «кисе». Изделие предназначено для ополаскивания пальцев при употреблении различных жирных блюд. Она используется в специализированных предприятиях общественного питания с



восточной кухней. Полоскательница представляет собой чашу полусферической формы, ее вместимость — 900...1200 см^3.

ПОСУДА КЕРАМИЧЕСКАЯ

Керамическая посуда изготавливается в широком ассортименте. Практически из керамики изготавливают все виды столовой и чайной посуды. На предприятиях общественного питания изделия из керамики также используются как элементы декора (напольные и настольные вазы, кувшины и т. д.).

Некоторые керамические изделия широко используются для приготовления и подачи отдельных национальных блюд. К числу таких изделий относятся гончарные горшки, используемые для приготовления и подачи блюд: «Чанах», «Пити», «Жаркое по-домашнему».

Горшки гончарные. Они представляют собой сосуды круглой формы, покрытые эмалью темных тонов. Горшки для приготовления блюд «Чанах» и «Пити» имеют по две ручки, горшки для «Жаркого по-домашнему» без ручек, но с крышкой. Вместимость этих изделий — 500...700 см^3.

Керамические тарелки, миски, чашки, бокалы, стаканы близки по своим характеристикам вышеописанным изделиям из фарфора и фаянса.

МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ПОСУДА И СТОЛОВЫЕ ПРИБОРЫ

Посуда из нержавеющей стали, алюминия, мельхиора и нейзильбера широко используется на предприятиях общественного питания. Металлическая посуда гигиенична и долговечна.

Посуду из нержавеющей стали вырабатывают из никеле- или хромосодержащих марок стали 12Х18Н9Т, 12Х18Н10Т и 08Х18Н10Т. Фурнитура изделий из нержавеющей стали (ручки) изготавливается из фенольных пресс-порошков марок Ж-3-010-62 и Ж-2-010-60.

Посуда из нержавеющей стали не подвержена воздействию влаги, кислот, щелочей и не разрушает витамины, содержащиеся в продуктах и готовых блюдах.

В последнее время посуду из нержавеющей стали производят из безникелевой листовой стали, которая имеет меньшую вязкость и пластичность. Из безникелевой стали изготавливают посуду с небольшой глубиной вытяжки.

Посуда из нержавеющей стали полируется.

Посуда из мельхиора и нейзильбера изготавливается штамповкой. Мельхиор — сплав меди и никеля и нейзильбер — сплав меди, цинка и никеля. Эти сплавы обладают пластичностью, антикоррозийной стойкостью, имеют привлекательный внешний вид. Изделия из этих материалов подвергают серебрению, никелированию и хромированию.

Посуда из листового алюминия пищевых марок АД, АД1, АД0, АД0М изготавливается штампованной. Изделия подвергаются травлению в щелочах, полированию, анодированию, этамалированию. После отделки травлением посуда имеет матовый серебристо-белый оттенок, а после полирования приобретает глянцевую поверхность.

Литую алюминиевую посуду после остывания и зачистки литников подвергают крацовке, травлению или полированию. По химической стойкости литая алюминиевая посуда уступает штампованной.

ПОСУДА ДЛЯ ПОДАЧИ И ПРИЕМА ПИЩИ

Ассортимент

Баранчики круглой и овальной формы.

Блюдо круглое.

Блюда овальные или фигурные многопорционные.

Блюдо для рыбы.

Ведро для охлаждения шампанского.

Вазы для крема (креманки).

Кокотница.

Кокильница.

Пашотница.

Икорница.

Миски порционные суповые.

Менажницы.

Соусники.

Сковороды порционные.

Салатник.

Баранчики круглой и овальной формы. Баранчик круглый представляет собой по форме мелкую тарелку. Баранчики из нержавеющей стали и мельхиора (рис. 39, 40) могут выпускаться с крышкой. Изделия из нержавеющей стали полируются, а из мельхиора серебрятся. Баранчик предназначен для подачи вторых блюд. Баранчики с



Рис. 39. Баранчик круглый двухпорционный из мельхиора

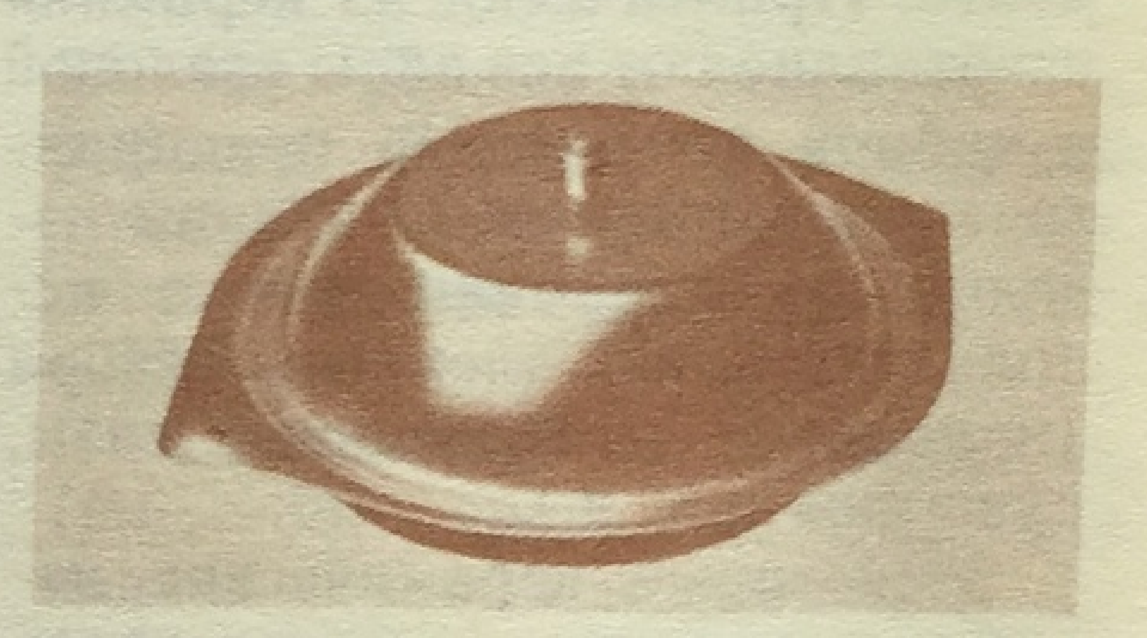


Рис. 40. Баранчик круглый однопорционный из нержавеющей стали

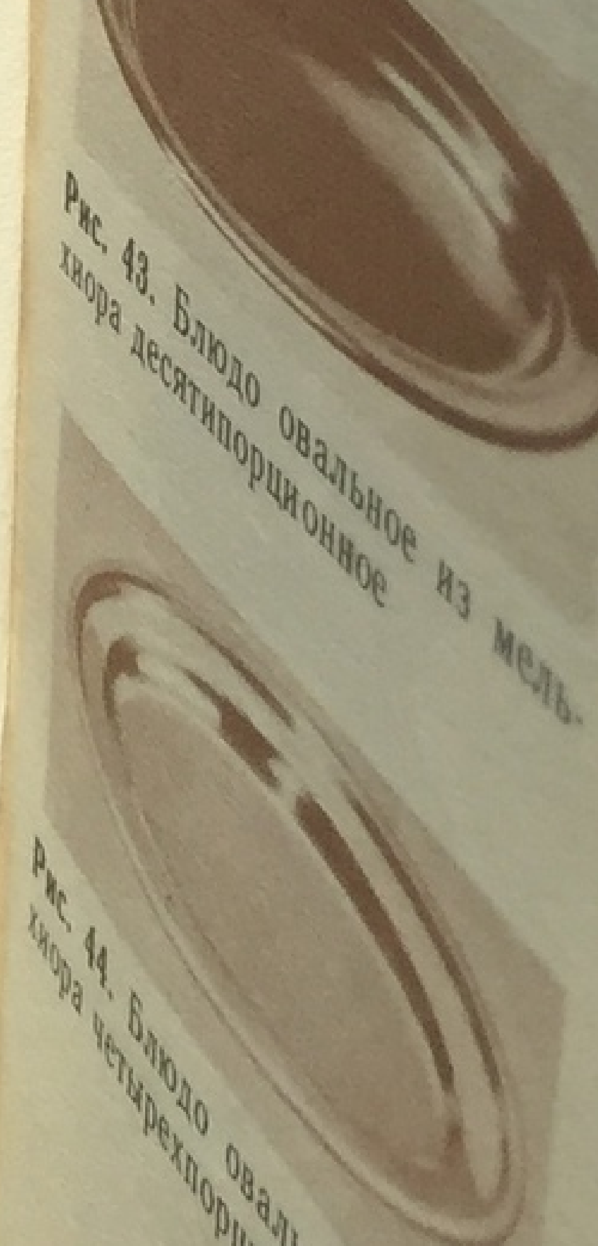
крышкой используются для кратковременного хранения вторых блюд в горячем состоянии.

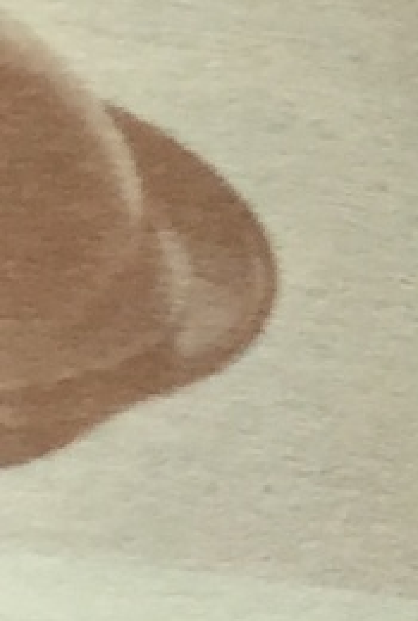
Баранчики из мельхиора круглой и овальной формы (рис. 41) также выпускаются многопорционными. Овальные баранчики из мельхиора — 1-, 2-, 3- и 4-порционные, а круглые — 1- и 2-порционные.

Основные размеры и параметры изделий:

Баранчики	Длина или диаметр, мм	Высота, мм		Толщина, мм	Масса, кг
		без крышки	с крышкой		
Овальный однопорционный из мельхиора	230	39	85	1,3	0,73
Овальный двухпорционный из мельхиора	295	42	105	1,3	1,41
Овальный трехпорционный из мельхиора	330	44	125	1,3	1,7
Овальный четырехпорционный из мельхиора	295	60	130	1,3	2,2
Круглый однопорционный из мельхиора	195	38	105	1,2	0,7
Круглый двухпорционный из мельхиора	225	40	112	1,2	0,8
Круглый однопорционный из нержавеющей стали	188	26	102	0,8	0,3
Прямоугольный из нержавеющей стали	206	24	—	0,8	0,34
Круглый однопорционный из алюминия	190	30	—	1,5...2,0	0,26







круглый двух-
иора



круглый одно-
кавеющей стали

ются для крат-
нения вторых
состоянии.
з мельхиора
льной формы
выпускаются
и. Овальные
льхиора — 1-,
онные, а круг-
ционные.
меры и пара-

Толщина, мм	Масса, кг
1,3	0,73
1,3	1,41
1,3	1,7
1,3	2,2
1,2	0,7
1,2	0,8
0,8	0,3
0,8	0,34
1,5...2,0	0,26

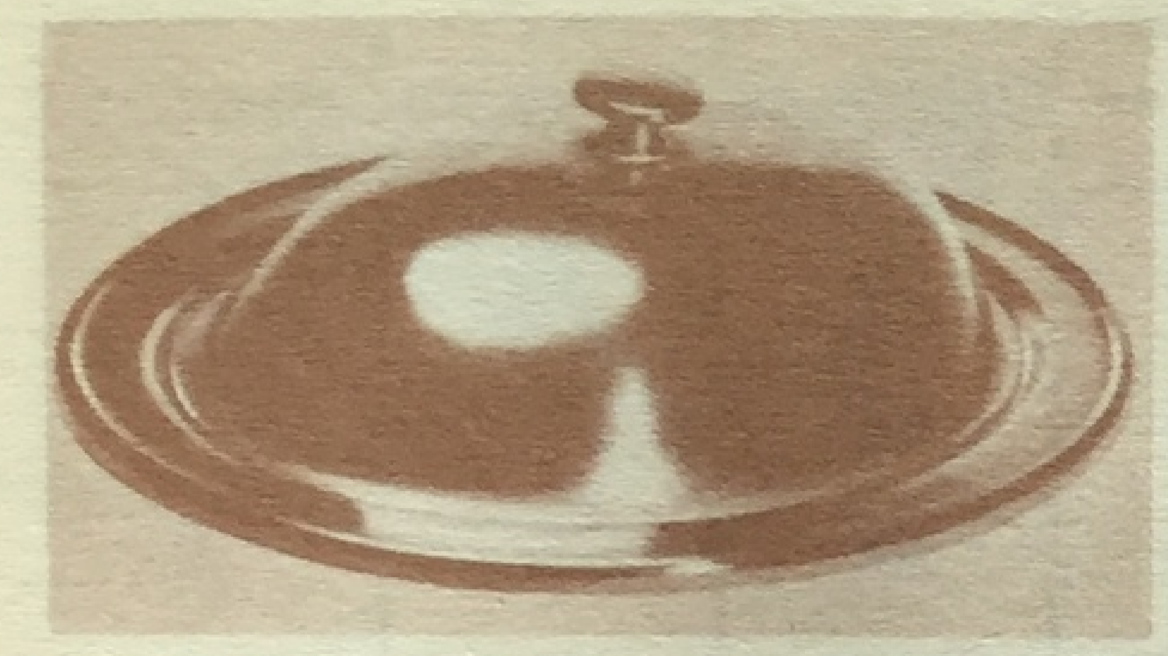


Рис. 41. Баранчик овальный четырехпорционный из мельхиора

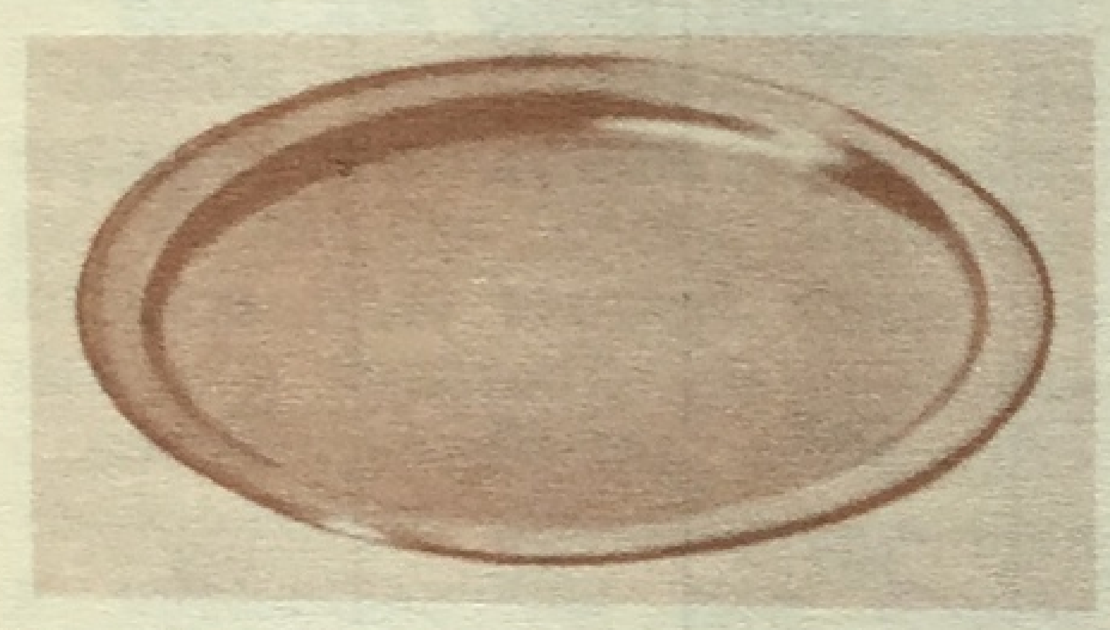


Рис. 42. Блюдо круглое из мельхиора

Блюдо круглое. Блюдо (рис. 42) предназначено для подачи закусок, овощей, фруктовых десертов, а также фирменных и национальных блюд.

Блюдо круглое изготавливают из мельхиора толщиной 1,3 мм и из нержавеющей стали толщиной 1...1,2 мм. Мельхиоровые блюда серебрятся, нержавеющие блюда полируются.

Основные размеры изделий: диаметр блюд круглых —



Рис. 43. Блюдо овальное из мельхиора десятипорционное



Рис. 44. Блюдо овальное из мельхиора четырехпорционное



Рис. 45. Блюда овальные из мельхиора одно- и двухпорционные

300 мм; высота — 25 мм; масса — 0,52 кг.

Блюда овальные или фигурные многопорционные. Данные блюда (рис. 43, 44, 45) предназначены для подачи или кратковременного хранения в горячем состоянии порционных рыбных или мясных блюд, а также зелени.

Блюда изготавливаются из нержавеющей листовой стали толщиной 0,8...1,2 мм, мельхиора толщиной 1,3 мм, алюминия листового толщиной 1,5...2,0 мм. Блюда из мельхиора и нержавеющей стали производят также с крышкой.

Овальные блюда изготавливаются из нержавеющей стали и мельхиора. Они имеют отбортовку и завальцованные края.

Блюда фигурные асимметричны и имеют отбортовку, выполненную для удобства захвата.

Блюда из мельхиора серебрятся, из нержавеющей стали полностью полируются. Блюда из алюминия обрабатываются травлением в щелочном растворе.

Основные размеры изделий приведены на с. 24.

Блюдо для рыбы. Блюдо (рис. 46) предназначено для подачи рыбы и холодных рыбных закусок. Оно изготавливается из листовой нержавеющей стали толщиной 1...1,2 мм. Блюдо полируется. Края блюда имеют широкую отбортовку, благодаря чему его удобно держать в руках. Основные размеры и пара-

Блюда	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Масса, кг
Овальное однопорционное из мельхиора	267	165	18	0,5
Овальное двухпорционное из мельхиора	340	190	21	0,65
Овальное трехпорционное из мельхиора	450	260	32	1,2
Овальное четырехпорционное из мельхиора	500	310	35	1,6
Овальное пятипорционное из мельхиора	540	350	38	2,0
Овальное десятипорционное из мельхиора	800	600	42	5,0
Овальное однопорционное из нержавеющей стали	290	170	18	0,36
Овальное однопорционное из нержавеющей стали	303	133	11	0,35
Фигурное однопорционное из нержавеющей стали	290	132	15	0,32
Фигурное однопорционное из нержавеющей стали	283	137	15	0,3
Фигурное однопорционное из нержавеющей стали с крышкой	—	—	130	0,65
Фигурное однопорционное из нержавеющей стали	285	133	11	0,3
Малое круглое из нержавеющей стали	Диаметр	235 мм	14	0,2
Для заливного из нержавеющей стали	230	260	25	0,45
Фигурное однопорционное из нержавеющей стали	293	137	15	0,36
Фигурное однопорционное из алюминия	290	132	15	0,25

метры изделия: длина блюда — 300...350 мм; ширина — 137 мм; высота — 25 мм; масса — 0,65 кг.

Ведро для охлаждения шампанского. Изделие (рис. 47) применяется для кратковременного хранения в охлажденном состоянии шампанского и некоторых сухих вин.

Ведро представляет собой конусообразную емкость с двумя ручками. Оно изготавливается из мельхиора толщиной 1 мм. Ведро серебрится, хромируется или полируется. Основные размеры изделия: диаметр — 196 мм; высота — 214 мм.

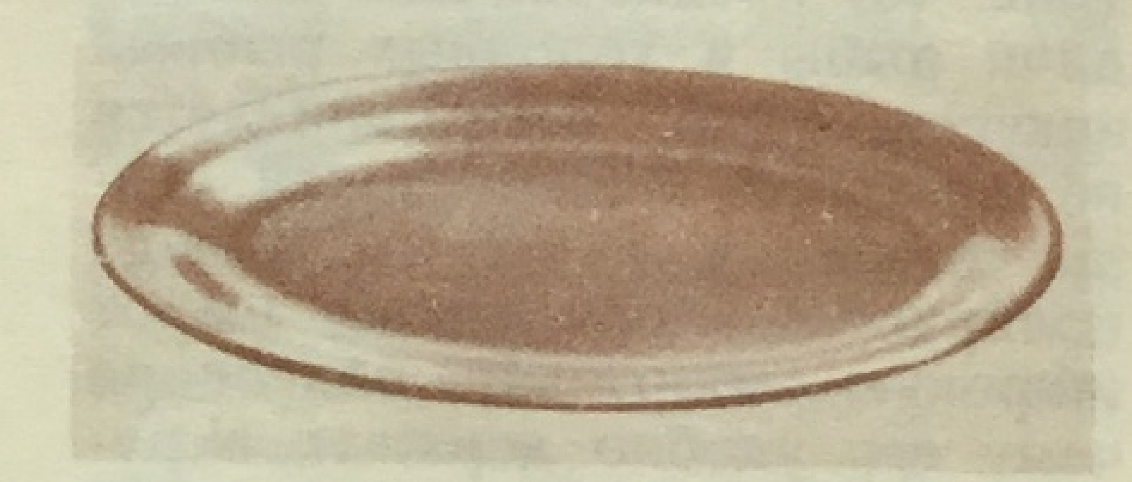


Рис. 46. Блюдо для рыбы



Рис. 47. Ведро для охлаждения шампанского





Рис. 48. Кокильница из мельхиора

Вазы для крема (креманки). Изделия изготавливаются из нержавеющей стали и мельхиора. Вазы для крема выполняются в виде мелкой чаши на ножке и подставке по аналогии с вазами из стекла. Они изготавливаются однопорционными и предназначены для подачи мороженого, кремов, желе и других десертов. Креманки из нержавеющей стали выпускаются комбинированными: чаша из нержавеющей стали, ножка и подставка из пластмасс. Все металлические детали и элементы в изделиях из нержавеющей стали полируются, а у изделий из мельхиора покрываются тонким слоем серебра.

Основные размеры и параметры изделий см. ниже.

Кокотница. Изделие предназначено для приготовления и подачи порционных горячих закусок. Кокотница представляет собой металлическую чашу конической формы диаметром 60... ...70 мм и высотой 40...50 мм. К чаше приварена удлиненная ручка. Вместимость чаши 90 см^3, длина ручки 80 мм. Кокотницы изготавливаются из нержавеющей стали и мельхиора. Изделия из нержавеющей стали полируются, а мельхиоровые изделия покрываются серебром. Масса кокотницы из нержавеющей стали 0,12 кг, из мельхиора — 0,11 кг.

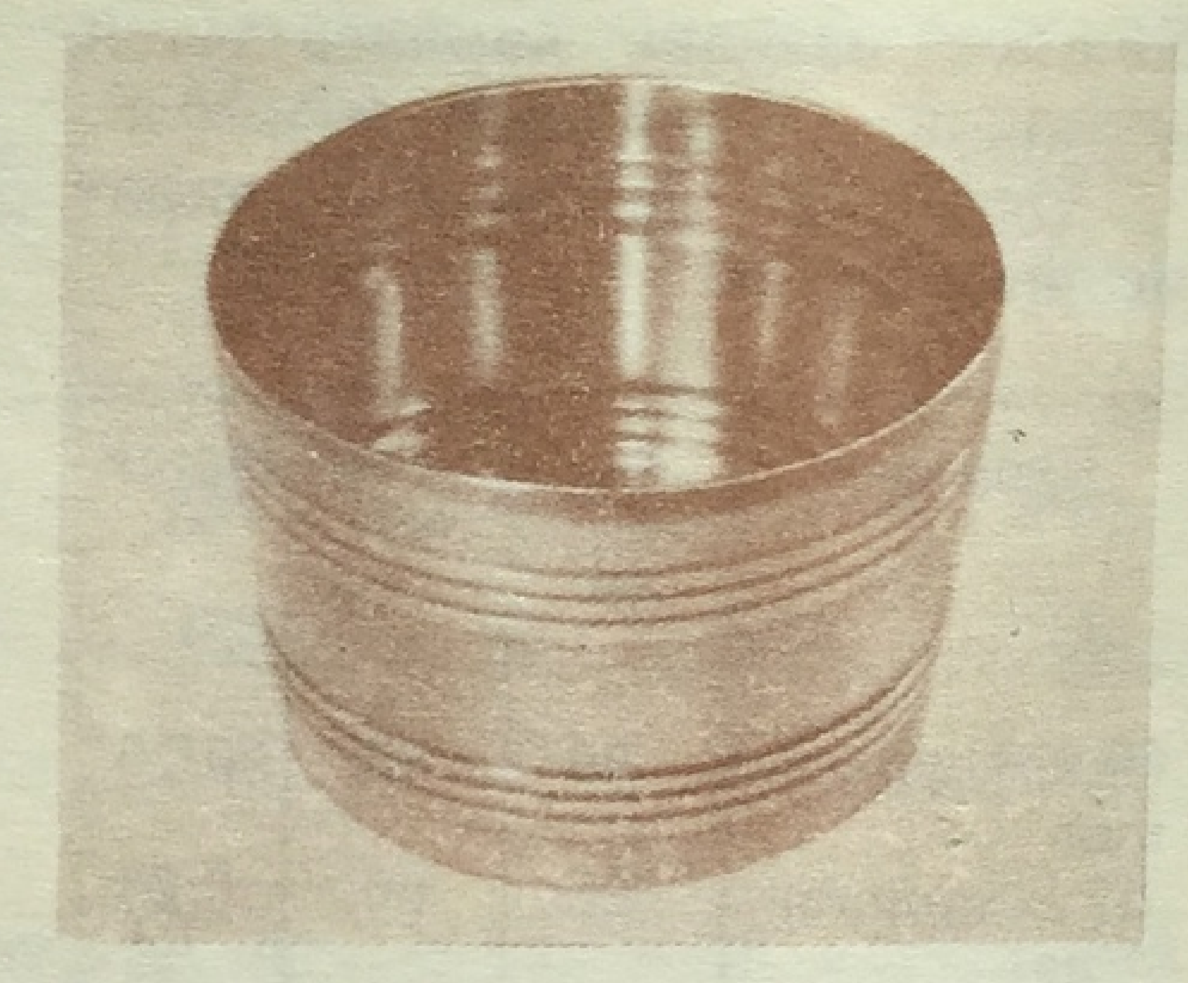


Рис. 49. Икорница четырехпорционная

Кокильница. Изделие (рис. 48) предназначено для приготовления и подачи запеченной рыбы под соусом. Кокильница изготавливается из мельхиора в виде раковины на подставке. Масса изделия 0,1 кг.

Пашотница. Изделие предназначено для раздельной подачи овощных гарниров к мясным или рыбным блюдам. В пашотнице подают также вареные яйца к бульону. Пашотница изготавливается из мельхиора. Масса изделия 0,25 кг.

Икорница. Изделие (рис. 49) предназначено для подачи икры. Оно представляет собой емкость круглой формы. Икорницы изготавливаются из мельхиора толщиной 1 мм. Изделие серебрится. Икорницы выпускаются 1-, 2- и 4-порционными.

Вазы для крема	Диаметр, мм	Высота, мм	Толщина, мм	Масса, кг
Из мельхиора	125	115	1,2	0,35
Из нержавеющей стали на подставке из пластмасс	120	100	0,8	0,25
Из нержавеющей стали прямоугольной формы	120×120	77	0,8	0,15

Каждое изделие комплектуется вставной стеклянной розеткой.

Основные размеры и параметры изделий:

Икорница	Диаметр, мм	Высота, мм	Масса, кг
Однопорционная	90	55	0,16
Двухпорционная	118	60	0,23
Четырехпорционная	142	81	0,34

Миски порционные суповые (рис. 50, 51). Миски предназначены для кратковременного хранения первых блюд в горячем состоянии и для их подачи. Миски суповые используются также в качестве столовой посуды для первых блюд в рабочих столовых с высокопроизводительными, конвейерными линиями раздачи. Миски суповые изготавливаются из мельхиора, нержавеющей стали и алюминия. По форме миски порционные суповые выполняются цельноштампованными с ручками на отбортовке или в виде овальной чаши с приваренными ручками. Миски из нержавеющей стали и мельхиора выпускаются также с крышкой. По вместимости миски суповые из нержавеющей стали выпускаются полупорционными, а миски из мельхиора — 1-,



Рис. 50. Миска с крышкой двухпорционная из мельхиора



Рис. 51. Миска с крышкой однопорционная из нержавеющей стали

2- и 4-порционными. Как и остальные виды посуды, миски из нержавеющей стали изготавливают из стального листа толщиной 0,8...1 мм, из мельхиора — толщиной 1,0 мм и из алюминия — толщиной 1,5...2,0 мм.

Кроме суповых порционных мисок промышленность поставляет алюминиевые круглые миски без ручек: мелкие — диаметром 160, 200, 220, 240 мм и глубокие — диаметром 320, 360 мм. Они используются как посуда для хранения, переноски пищи и для других целей.

Миски из нержавеющей стали подвергаются электрополированию, из мельхиора — серебрению, из алюминия — травлению.

Основные размеры и параметры изделий приведены на с. 27.

Менажницы. Изделие (рис. 52) предназначено для подачи горячих вторых блюд со сложным гарниром. Менажницы представляют собой мелкую та-

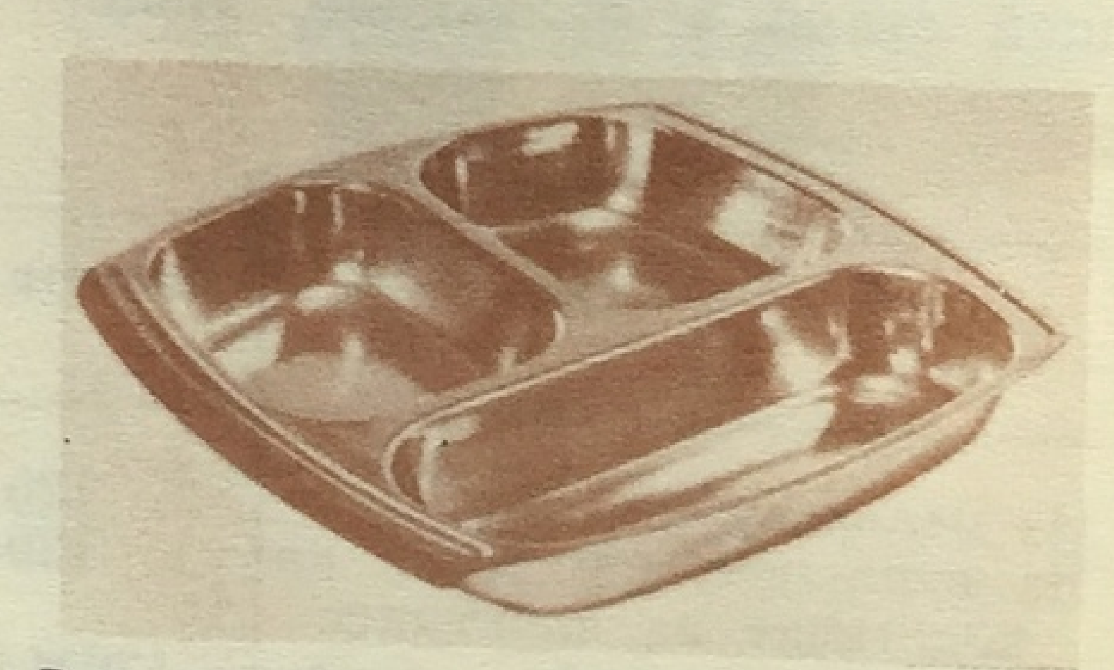
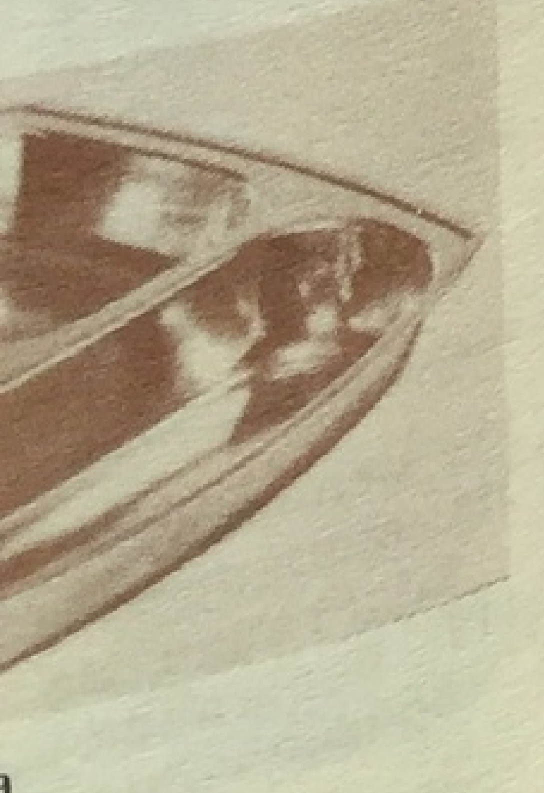


Рис. 52. Менажница



Миски	Размеры с ручкой, мм	Диаметр чаши, мм	Высота, мм		Масса, кг	Объем, $см^3$
			с крышкой	без крышки		
Однопорционная из мельхиора	202	142	90	77	0,8	800
Двухпорционная из мельхиора	240	180	106	83	1,5	1100
Четырехпорционная из мельхиора	280	220	118	105	3,0	1600
Однопорционная из нержавеющей стали	195...205	165...180	80...95	65...75	0,55...0,7	600...800
Полупорционная из нержавеющей стали	200	170...180	—	50	0,55	500
Однопорционная из нержавеющей стали полуовальная	190	165	62	49	0,5	600
Однопорционная из алюминия	195...200	170...180	—	70	0,25	800

релку с перегородками. Изготавливаются они из листовой нержавеющей стали толщиной 0,8 мм. Изделие полируется.

Основные размеры и параметры изделия: ширина — 260 мм; высота — 35 мм; масса — 0,6 кг.

Соусники. Соусники изготавливаются из мельхиора толщиной 1 мм (рис. 53) и нержавеющей стали толщиной 0,8...1,0 мм. Соусники имеют традиционную овальную форму с оттянутым носиком. С противоположной стороны крепится ручка. По верхнему краю изделия сделана незначительная отбортовка. Соусники из мельхиора выпускаются одно- и двухпорционными, а из нержавеющей стали — только однопорционными.



Рис. 53. Соусник однопорционный из мельхиора

Основные размеры и параметры изделия: вместимость однопорционного соусника — 500 $см^3$, двухпорционного соусника — 720 $см^3$; масса изделий — соответственно 90 и 125 г.

Сковороды порционные. Сковороды (рис. 54) предназначены для приготовления и подачи горячих вторых блюд и закусок. Они представляют собой мелкую чашу с двумя ручками. Сковороды изготавливаются из нержавеющей стали толщиной 1,5 и 2,0 мм; из мельхиора — толщиной 1,3 мм и алюминия — толщиной 2...2,5 мм.

Сковороды из нержавеющей стали электрополируются, мельхиоровые сковороды хромируют-



Рис. 54. Сковорода однопорционная из нержавеющей стали

Сковороды	Диаметр, мм		Высота, мм	Толщина, мм	Вместимость, см^3	Масса, кг
	с ручками	без ручек				
Однопорционная из мельхиора	180	131	30	1,3	330	0,37
Двухпорционная из мельхиора	187	136	37	1,3	520	0,41
Четырехпорционная из мельхиора	225	180	42	1,3	1020	0,65
Однопорционная из нержавеющей стали	200	140	28	2	250	0,54
Однопорционная из алюминия	220	180	30	2,5	260	0,3
Однопорционная из алюминия	250	200	32	2,5	280	0,35

ся и полируются. Алюминиевые сковороды подвергаются травлению. Порционные сковороды имеют большую толщину стенки, чем миски и баранчики, что необходимо для достижения более равномерного обжаривания продуктов. Сковороды с двумя ручками из нержавеющей стали выпускаются однопорционными, из мельхиора — 1-, 2- и 4-порционными. Сковороды из алюминия производятся разного диаметра: 180, 200, 220 и 240 мм.

Основные размеры и параметры изделий см. выше.

Салатник. Салатник (рис. 55) однопорционный изготавливается из нержавеющей стали толщиной 0,8 мм. С внутренней и наружной стороны изделие полируется.

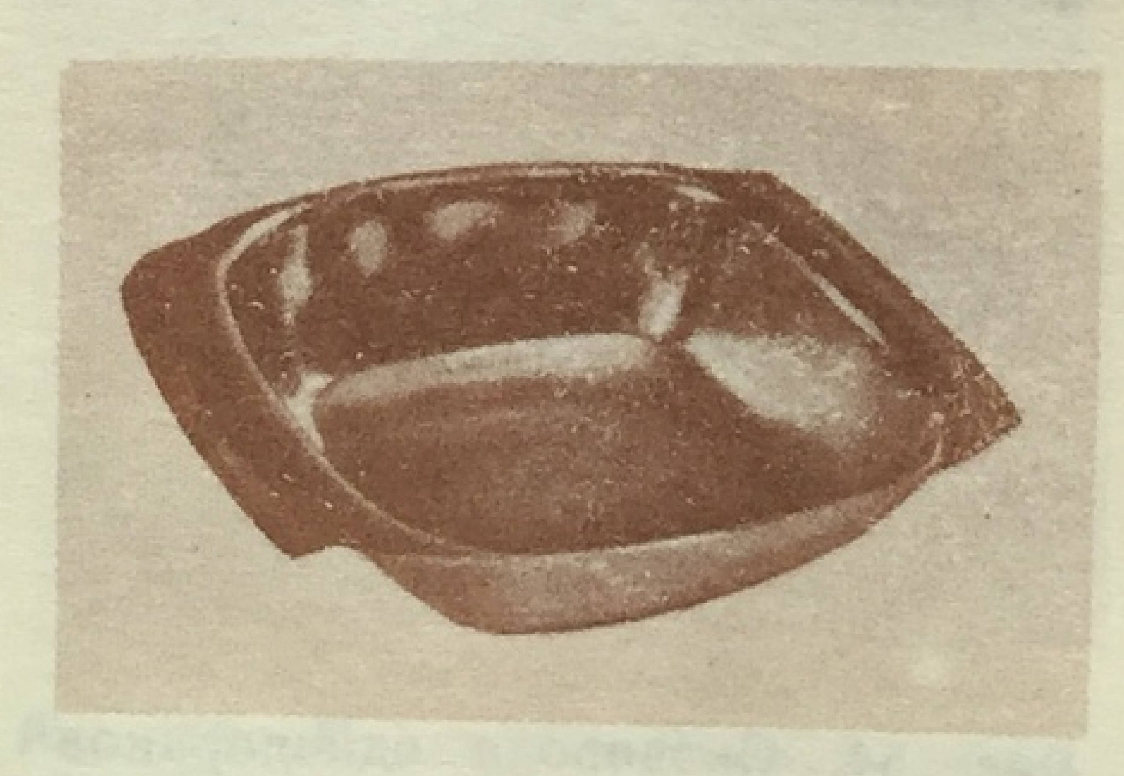


Рис. 55. Салатник

Основные параметры изделия: длина — 160 мм; ширина — 130 мм; высота — 35 мм; масса — 0,35 кг.

ЧАЙНАЯ И КОФЕЙНАЯ ПОСУДА

Ассортимент

Самовары.
Чайники.
Чайник заварной.
Кофейники.
Турки.
Сахарница.
Молочник.
Сливочник.
Кружки.
Подстаканники.

Самовары. При сервировке чайного стола на предприятиях общественного питания используются электросамовары. Электрические самовары изготавливаются из латуни с последующим гальваническим покрытием никелем или хромом. В самовар вмонтирован трубчатый нагревательный элемент мощностью 800 Вт. Электросамовары выпускаются конической, шароб-

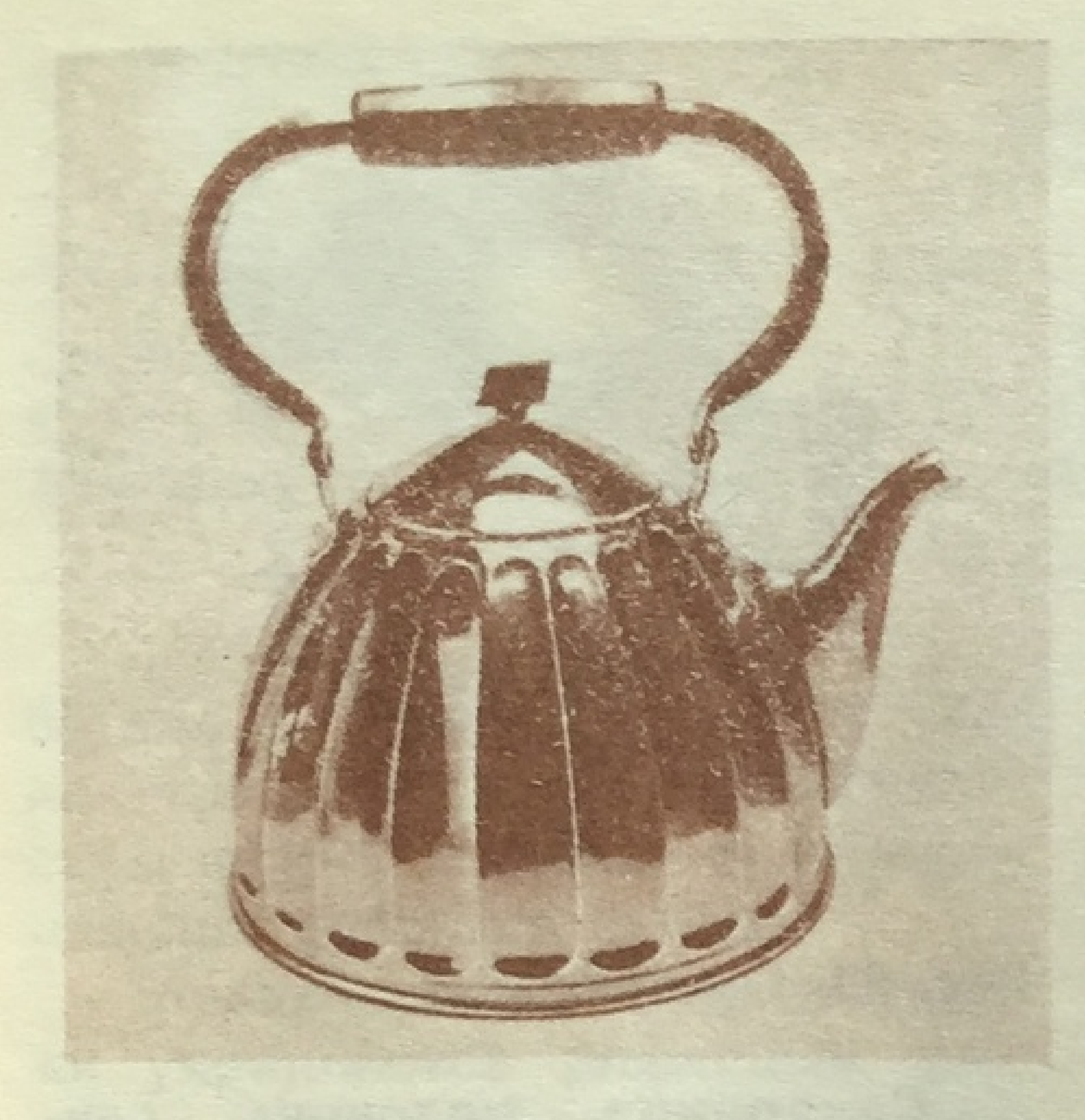


Рис. 56. Чайник хромированный вместимостью 3,5 л



Рис. 57. Чайник заварной

разной и кубковой формы вместимостью соответственно: 2, 2,5; 3, 4, 5, 10 и 36 л.

Чайники. Чайники выпускаются из нержавеющей стали, мельхиора и алюминия. Чайники из нержавеющей стали (рис. 56) и мельхиора производятся вместимостью 3, 5 л. Алюминиевые чайники изготовляют вместимостью 3, 4, 5 и 7 л. Мельхиоровые чайники подвергаются хромированию с последующей полировкой наружной поверхности. Чайники из нержавеющей стали также полируются. Алюминиевые чайники вместимостью 5 и 7 л подвергаются травлению, а чайники вместимостью 3 и 4 л полируются.

Основные параметры изделий:

Чайники	Вместимость, л	Диаметр, мм	Высота, мм	Масса, кг
Мельхиоровый	3,5	250	200	1,0
Из нержавеющей стали	3,5	250	200	0,85
Алюминиевый	7,0	280	215	1,5
Алюминиевый	5,0	260	215	1,3
Алюминиевый	4	250	215	1,0
Алюминиевый	3	220	200	0,8
Алюминиевый	2,5	200	180	0,8

Чайник заварной. Изделие (рис. 57) изготовляют из мельхиора. Оно подвергается хромированию с последующим полированием.

Основные размеры и параметры изделия: вместимость — 0,5 л; максимальный диаметр — 120 мм; высота — 100 мм; масса — 400 г.

Кофейники. Кофейники (рис. 58, 59) выпускаются из мельхиора и алюминия. Мельхиоровые кофейники хромируют и полируют. Вместимость мельхиоровых кофейников 0,5 и 1,5 л. Масса изделий 0,6 и 0,8 кг.

Алюминиевые кофейники выпускаются вместимостью 1,5 л. Кофейники подвергают травлению. Масса изделия 0,6 кг.

Турки. Турка представляет собой конический сосуд с длинной (90...100 мм) ручкой. Она предназначена для приготовления и подачи черного кофе. Изделие имеет форму усеченного перевернутого конуса. В верхней части предусмотрена широкая отбортовка для образования и сохранения кофейной пенки. Турки производят из мельхиора толщиной 1,5 мм, нержавеющей стали толщиной 2...2,5 мм и реже из алюминия. Мельхиоровые турки серебрятся,



Рис. 58. Кофейник хромированный вместимостью 1,5 л



Рис. 59. Кофейник вместимостью 0,5 л

изделия из нержавеющей стали полируются снаружи.

Мельхиоровые турки и турки из нержавеющей стали поставляются вместимостью 125 и 250 см^3.

Основные размеры и параметры изделий:



Рис. 60. Сахарница

Сахарница, молочник, сливочник. Изделия изготавливаются из мельхиора толщиной 0,8... ...1,3 мм. Сахарница (рис. 60) комплектуется крышкой и имеет две ручки. Молочник и сливочник имеют в верхней части слив. К корпусу молочника и сливочника крепится пластмассовая ручка. Сливочник выпускается двух размеров.

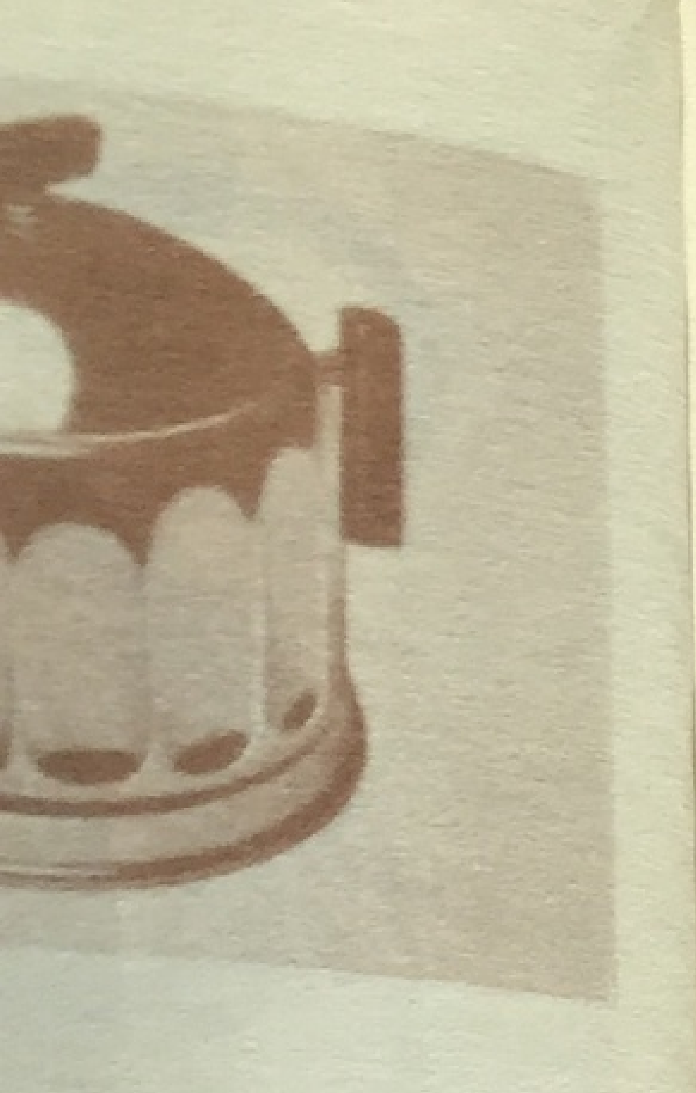
Готовые изделия хромируются или серебрятся.

Основные размеры и параметры изделий см. на с. 31.

Кружки. Кружки изготавливаются из алюминия толщиной 1,5 мм. Кружка имеет цилиндрическую форму с завальцованным верхним краем. Кружки подвергаются травлению или полируются снаружи. К корпусу изделия приклепана ручка, которая имеет бóльшую толщину, чем корпус. Наиболее распространены кружки вместимостью 250 и 500 см^3.

Подстаканники. Подстаканники (рис. 61) изготавливают по размеру цилиндрического выдувного стакана с диаметром

Изделия	Вместимость, см^3	Диаметр, мм	Высота, мм	Масса, мм
Турка малая из мельхиора	125	60	75	0,6
Турка большая из мельхиора	250	116	124	0,9
Турка малая из нержавеющей стали	125	60	75	0,75
Турка большая из нержавеющей стали	250	115	125	1,0



Изделия	Вместимость, см^3	Диаметр, мм	Высота, мм	Масса, кг
Сливочник порционный	60	40	57	0,12
Сливочник четырехпорционный	180	66	85	0,27
Молочник двухпорционный	300	76	100	0,35

65 мм. Все подстаканники имеют традиционную цилиндрическую форму корпуса. К корпусу изделия крепится ручка.

Мельхиоровые подстаканники украшаются рифленым узором и отделываются посеребрением. Подстаканники из нержавеющей стали полируются и украшаются гравировкой.

ПОСУДА ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ ПИЩИ

Ассортимент

Котлы наплитные вместимостью 20, 30, 40, 50 л.

Котлы для варки диетических блюд.

Котлы для варки рыбных диетических блюд.

Вкладыши к наплитным котлам.

Кастрюли.

Каскан для варки манту.

Казаны.

Сотейники.

Судок для переноски пищи.

Котлы наплитные вместимостью 20, 30, 40 и 50 л. Данные котлы предназначены для варки пищи. Корпус котлов имеет цилиндрическую форму, в верхней части которого по бокам привариваются или приклепываются две ручки. Котлы изготавливаются из нержавеющей стали и алюминия. Они комплектуются крышками.



Рис. 61. Подстаканники из нержавеющей стали

Котлы из нержавеющей стали имеют сварной корпус. Обечайка котла изготавливается из нержавеющей стали толщиной 1,0...1,2 мм. В верхней части обечайки предусмотрены ребро жесткости и отбортовка. К обечайке симметрично привариваются ручки. Днище котла цельноштампованное из нержавеющей стали толщиной 2,0 мм. Изделие целиком полируется. Основным требованием, предъявляемым к котлам наплитным, является строгая горизонтальность днища. Выпуклости и вогнутости днища приводят к значительным потерям энергетических ресурсов. Котлы комплектуются крышками.

Котлы алюминиевые производятся цельнотянутыми. К корпусу симметрично крепятся на заклепках две ручки, изготовленные из прутка диаметром 8 мм или литые. У алюминиевых котлов толщина днища и обечайки одинаковая. Алюминиевые цельнотянутые котлы подвергаются травлению и последующему осветлению.

Котлы алюминиевые литые (рис. 62) изготавливаются методом литья из чушкового алюминия. Отливка производится в кокиль или центробежным литьем. После остывания заготовка зачищается. Днище снаружи и верхняя кромка торцуются. Наружная поверхность обечайки изделия шлифуется и полируется. Симметрично к корпусу кре-

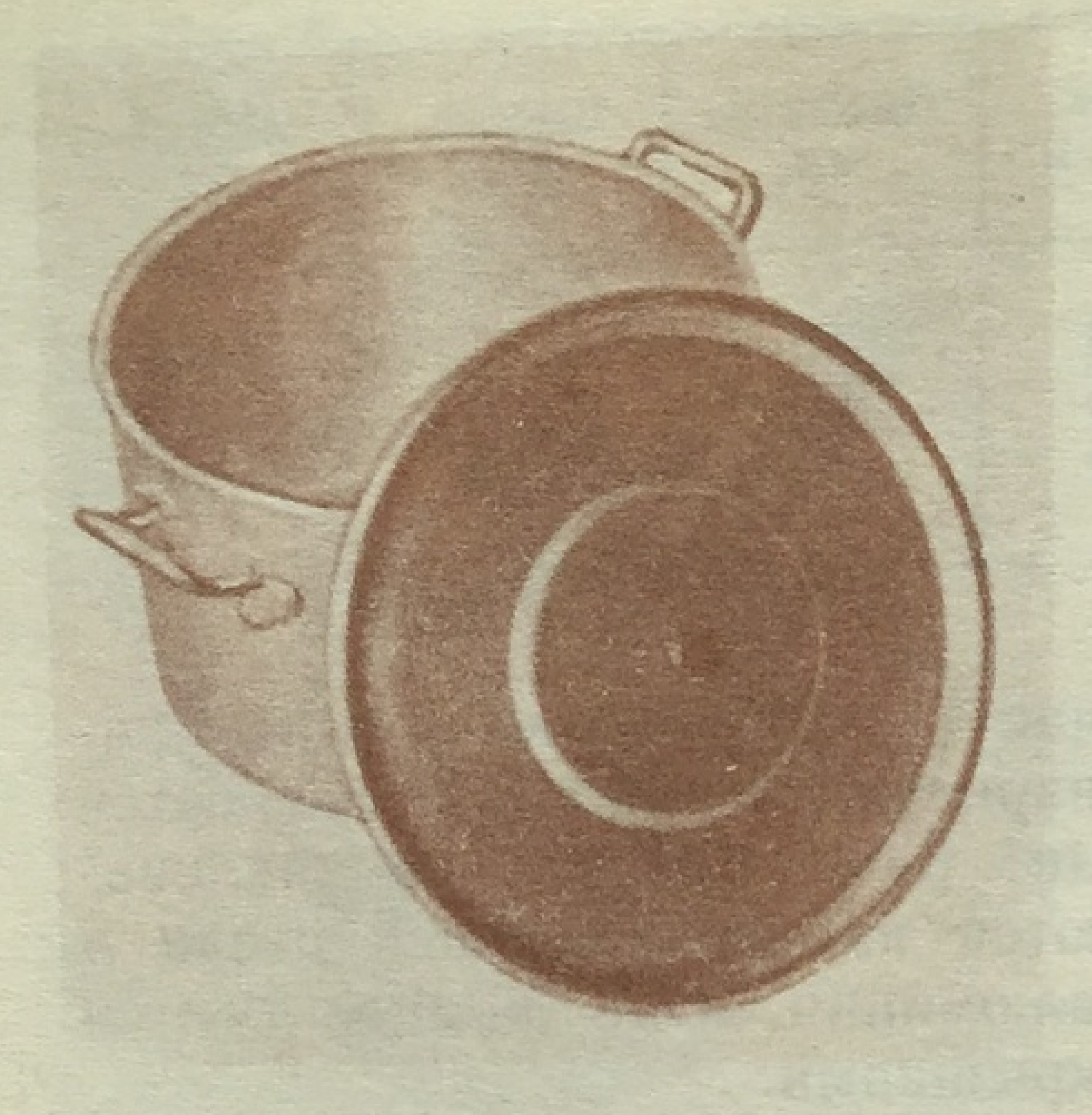


Рис. 62. Котел алюминиевый литой вместимостью 30 л

пятся заклепками две ручки, также предварительно отлитые.

Основные размеры и параметры изделий см. ниже.

Котел для варки диетических блюд. Котел предназначен для приготовления диетических блюд на пару. Он представляет собой цилиндрическую емкость с крышкой, изготовленную из нержавеющей стали толщиной 1,2 мм. Изделие комплектуется круглой решеткой, устанавливаемой в емкость. На решетку помещается приготавливаемое блюдо, и кипящая под решеткой вода образует паровое облако, обеспечивающее процесс варки.

Котел имеет симметрично расположенные ручки. Крышка котла для варки диетических блюд по конструкции сложней, чем обычная крышка. Она выполнена с отбортовкой и закатанным краем, благодаря чему надежно фиксируется на котле и обеспечивает необходимую герметичность. Кроме того, крышка имеет две ручки по краям и может использоваться как противень или лоток.

Решетка изготавливается из нержавеющей стали толщиной 1 мм с просечкой отверстий диаметром 8 мм. К решетке приварены три ножки и две ручки для удобства извлечения ее из котла. Все детали изделия полируются.

Основные размеры и параметры котла: диаметр — 430 мм; высота с крышкой — 170 мм; высота крышки — 26 мм; диаметр решетки — 405 мм; расстояние от решетки до крышки — 90 мм; масса изделия — 6,3 кг.

Котел для варки рыбных диетических блюд. Котел предназначен для варки рыбных диетических блюд на пару. Котел представляет собой овальную емкость, комплектующуюся крышкой и решеткой.

Котел изготавливается из нержавеющей стали толщиной 1 мм. Корпус котла сварной. К корпусу приварены две симметрично расположенные ручки. Решетка изготавливается из не-

Котлы	Вместимость, л	Диаметр, мм	Высота корпуса, мм		Толщина, мм		Масса, кг
			без крышки	с крышкой	обечайки	днища	
Из нержавеющей стали	20	300	305	345	1...1,2	2,0	5,0
	30	340	345	385	1...1,2	2,0	6,6
	40	400	335	375	1...1,2	2,0	8,4
	50	400	410	450	1...1,2	2,0	9,2
Из цельнотянутого алюминия	20	349	230	250	4	4	4,3
	30	349	340	360	4	4	5,6
	40	444	300	325	4	4	6,7
	50	444	450	375	4	4	8,0
Литые	20	368	235	278	4,5	6	10
	30	422	270	315	4,5	6	12,5



Рис. 63. Вкладыш к наплитным котлам

ржавеющей стали с просечкой отверстий диаметром 8 мм, имеет по краям две ручки для удобства извлечения ее из котла. Крышка имеет отбортовку и плотно фиксируется на котле. Все детали котла полируются. Котлы для варки рыбных диетических блюд изготавливаются двух размеров — большие и малые.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 600 и 800 мм, длина с ручками — 660 и 860 мм; ширина — 200 мм; длина решетки — 580 и 780 мм; ширина решетки — 180 мм; высота котла с крышкой — 215 мм; масса изделия в сборе — 4,7 кг.

Вкладыши к наплитным котлам. Вкладыши предназначены для варки яиц и овощей в котлах.

Вкладыши (рис. 63) изготавливаются из нержавеющей стали толщиной 0,8 мм. В днище и обечайке вкладыша проделаны отверстия диаметром 8... ...10 мм.

Вкладыш загружается продуктом и фиксируется в котле четырьмя симметрично расположенными крючками. Конструкция крючков вкладыша не мешает пользоваться крышкой при варке. Вкладыши изготавливаются под котлы определенной вместимости.

Основные размеры изделий см. выше.

Показатели	Вместимость, л			
	20	30	40	50
Диаметр вкладыша, мм	275	335	375	410
Высота вкладыша, мм	255	280	246	295

Кастрюли. Кастрюли — основной вид наплитной посуды, применяемый на предприятиях общественного питания. Они изготавливаются из нержавеющей стали или алюминия.

Кастрюли из нержавеющей стали имеют цилиндрическую форму, к корпусу симметрично приварены две ручки. Каждое изделие комплектуется крышкой. Они изготавливаются цельноштампованными из листовой нержавеющей стали толщиной 0,8...1,0 мм и сварными. Изделия полируются.

Алюминиевые кастрюли выпускаются цилиндрической, сферической и полусферической форм. Алюминиевые кастрюли изготавливаются методом штамповки или выдавливания из листового алюминия толщиной 1,5...2 мм. Готовые изделия подвергаются травлению или полировке наружной поверхности обечайки. Освоено также производство алюминиевых кастрюль с силиконовым покрытием внутри, что препятствует пригоранию пищи.

Промышленностью, кроме изделий с силиконовым покрытием, освоено производство этамалированных изделий — изделий с защитным покрытием, повышающим стойкость к воздействию агрессивных жидкостей.

Основные размеры и параметры изделий приведены на с. 34.

Кастрюли полусферической формы и выпуклые выпускаются такой же вместимости.

Кастрюли	Вместимость, л	Диаметр, мм	Высота, мм	Высота, с крышкой, мм	Масса, кг
Цельноштампованные из нержавеющей стали	2	185	100	130	0,7
	3	205	145	180	0,9
	4	224	120	155	1,2
Сварные из нержавеющей стали	2	157	118	150	0,8
	4	202	179	210	1,3
	6	202	199	240	1,7
	8	237	189	230	2,1
	10	237	234	274	2,5
Алюминиевые цилиндрические	1,2	140	80	120	0,25
	1,8	160	90	130	0,36
	2,5	180	100	140	0,45
	3,5	200	110	150	0,55
	4,5	220	120	160	0,81
	6	240	135	175	0,98
	8	260	150	190	1,2
	10	300	140	180	1,4

Қаскан для варки манту (манты-казан). Қаскан (рис. 64) предназначен для приготовления на пару национального блюда манту. Он также используется для приготовления некоторых диетических блюд на пару.

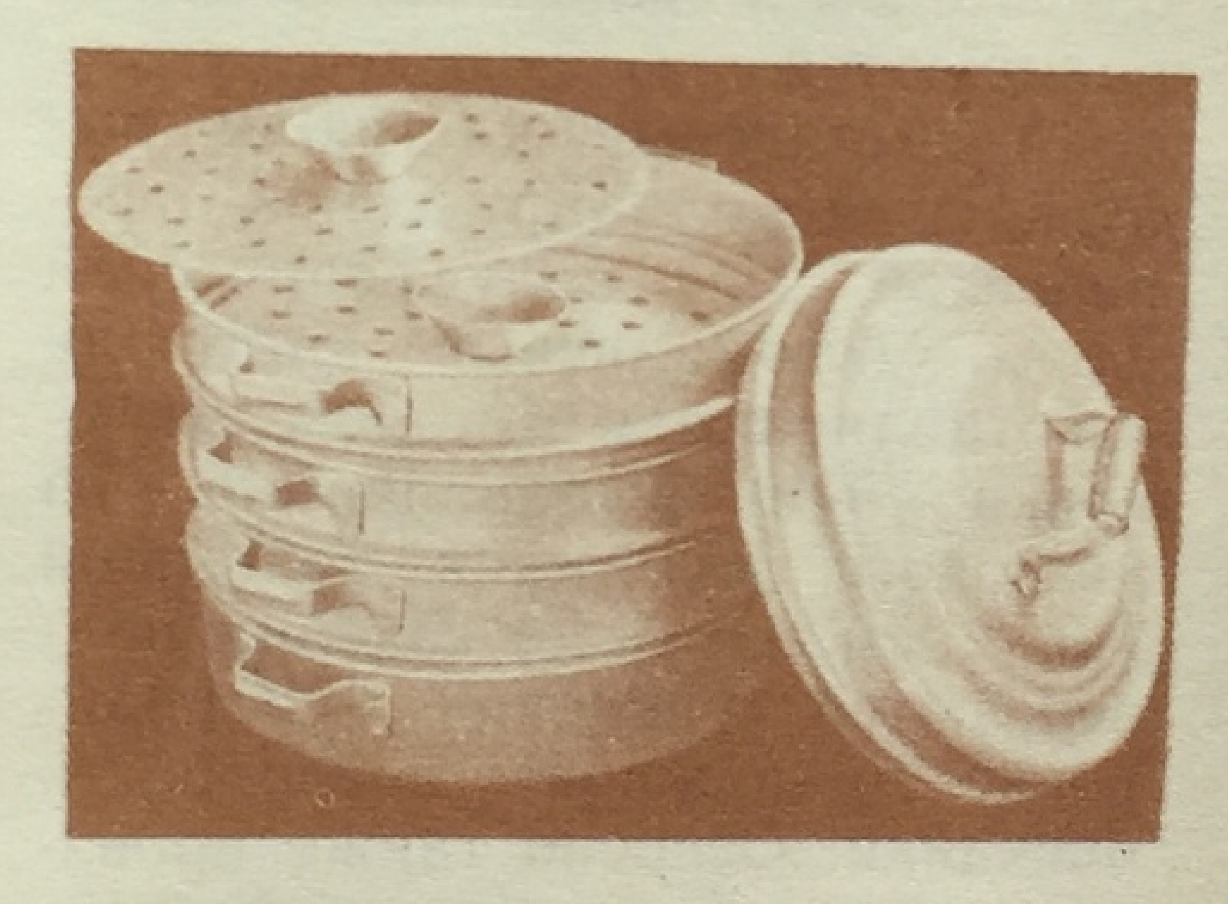


Рис. 64. Қаскан для варки манту

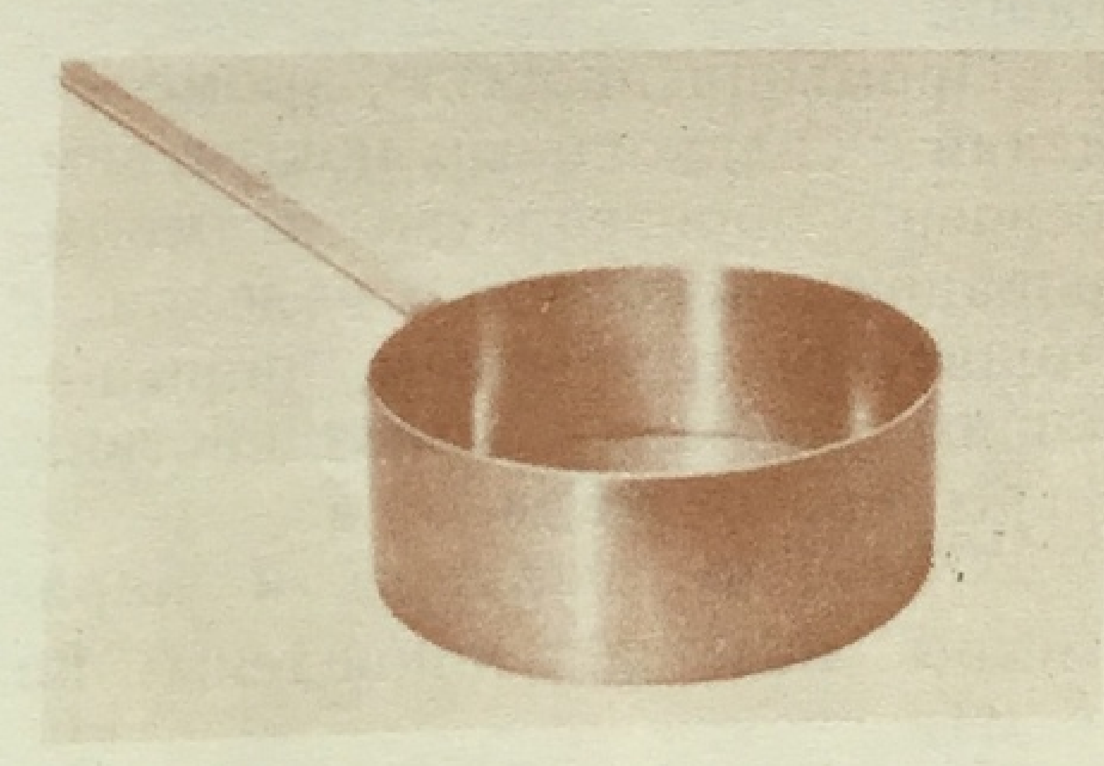


Рис. 65. Сотейник сварной из нержавеющей стали вместимостью 8 л

Қаскан состоит из нижней кастрюли, вставной обечайки и поддонов с отверстиями (до 4 шт.), которые устанавливаются на стойках один на другой. Қасканы снабжены плотной вставной крышкой. Иногда касканы комплектуются трубчатым электронагревателем.

Основные размеры каскана: диаметр корпуса — 264 и 324 мм; высота нижней кастрюли не менее 105 и 110 мм; расстояние между поддонами — не менее 100 мм; высота вставной обечайки — 180 и 235 мм; максимальная высота с крышкой — 430 мм.

Сотейники. Сотейники (рис. 65, 66) предназначены для приготовления соусов, подливок, пассерования овощей. Они представляют собой мелкие кастрюли с соотношением диаметра к высоте 2,5:1 и с одной длинной ручкой. Сотейники начиная с объема 3 л имеют с противоположной стороны дополнительную ручку. Сотейники изготавливают сварными из нержавеющей стали, штампованными и литыми — из алюминия.

Изделия из нержавеющей стали и литые из алюминия полируются, а штампованные из алюминия подвергаются травлению. У литых сотейников

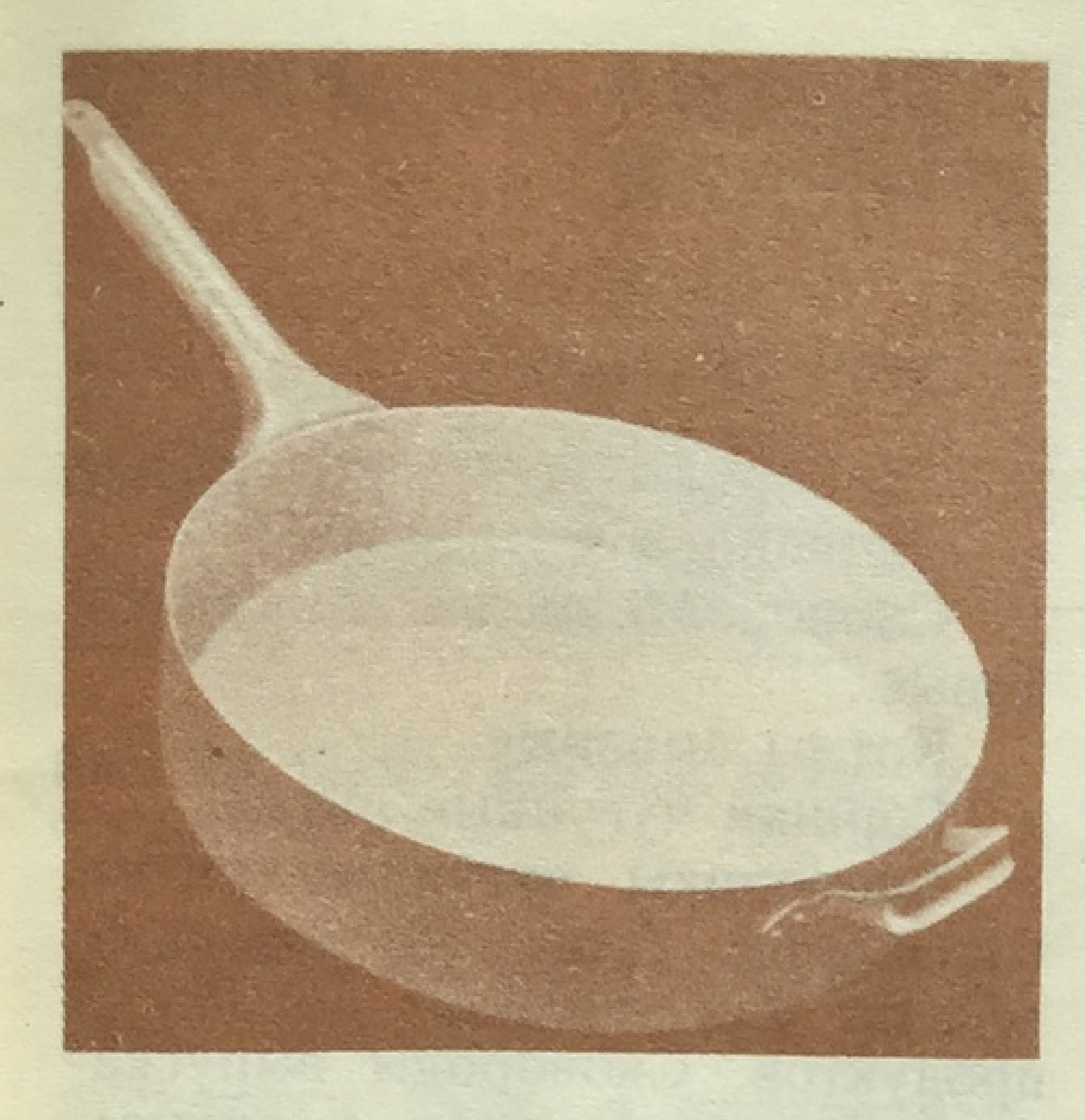


Рис. 66. Сотейник штампованный из алюминия вместимостью 15 л

дно толще, чем стенки обечайки.

Ручки сотейников штампуются из листового алюминия толщиной 3,5 мм.

Основные размеры и параметры изделий см. ниже.

Казаны. Казаны используются для приготовления национальных блюд (плова и др.). Они представляют собой полусферическую емкость. Казаны объемом до 6 л выпускаются штампованными из алюминия. Казаны свыше 6 л полусферической формы изготавливают литьем из чушкового алюминия. Штампованные казаны имеют две симметрично расположенные ручки по бокам корпуса и отбортовку верхнего края. Штампованные изделия подвергаются травлению.

Основные размеры и параметры штампованных изделий:

Вместимость, л	Диаметр, мм	Высота, см	Масса, кг
2	200	110	0,55
3,5	240	130	0,98
5	260	140	1,1
6	280	150	1,3

Судок для переноски пищи. Судки используются в основном для разносной торговли обедами. Судок (рис. 67) комплектуется тремя или двумя алюминиевыми штампованными кастрюлями одного диаметра, но разной высоты, крышками и кронштейном-ручкой с прижимной пружиной. Кастрюли фиксируются одна на другой. Фиксация обеспечивается направляющими кронштейна и специальной отбортовкой в верхней части кастрюль. Герметизация дости-

Сотейники	Вместимость, л	Диаметр корпуса, мм	Высота корпуса, мм	Толщина: стенки, мм	Толщина: дна, мм	Масса, кг
Из нержавеющей стали	2	180	100	1,2	2	0,8
	4	220	120	1,2	2	1,3
	8	300	120	1,2	2	2,2
Из алюминия:						
штампованные	2,5	180	100	2	2	0,55
	3,5	200	110	2	2	0,65
	4,5	220	120	2	2	0,9
	6	240	135	2	2	1,25
	8	260	150	2	2	1,65
	15	340	165	2	2	3,1
литые	2	205	77	3	5	1,1
	4	260	98	4	6	1,7
	6	297	106	4	6	2,1
	8	309	135	4	8	2,6
	10	345	131	4	8	3,0



Рис. 67. Судок для переноски пищи

гается с помощью пружины, расположенной под ручкой и прижимающей крышку и дно верхней кастрюли к отбортовке нижней.

Основные размеры и параметры изделия:

Изделия	Вместимость, л	Высота корпуса, мм	Диаметр корпуса, мм
Нижняя кастрюля	1,5	100	140
	2,5	125	160
	3,5	140	180
Средняя кастрюля	1,2	80	140
	1,8	90	160
	2,5	100	180
Верхняя кастрюля	0,8	60	140
	1,2	60	160
	1,8	70	180

ПОСУДА ЧУГУННАЯ ЧЕРНАЯ

Ассортимент

Сковороды чугунные литые.
Сковороды с прессом.
Сковороды литые многоячейковые.
Котлы вмазные.
Горшки чугунные литые.

Сковороды чугунные литые. Сковороды (рис. 68) предназначены для тепловой обработки продуктов. Сковороды выпускаются семи размеров с диаметром: 168, 195, 224, 252, 290, 320, 340 мм. Они изготавливаются с одним или двумя сливами.

В связи с появлением новых видов оборудования для тепловой обработки продуктов применение сковород на предприятиях общественного питания ограничивается, однако они по-прежнему используются для приготовления заказных и фирменных блюд, при пассеровке, обжаривании.

Сковороды с прессом. Сковороды (рис. 69) предназначены



Рис. 68. Сковорода чугунная литая

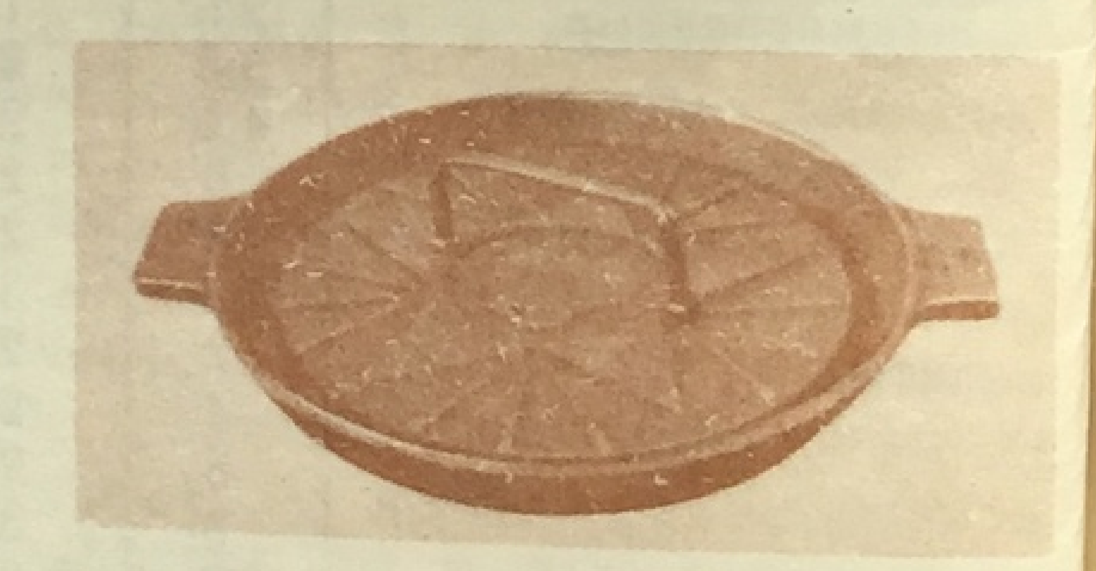
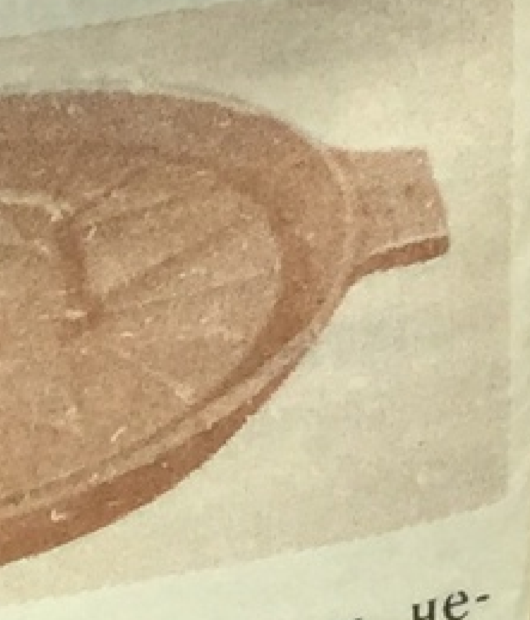


Рис. 69. Сковорода с прессом четырехпорционная





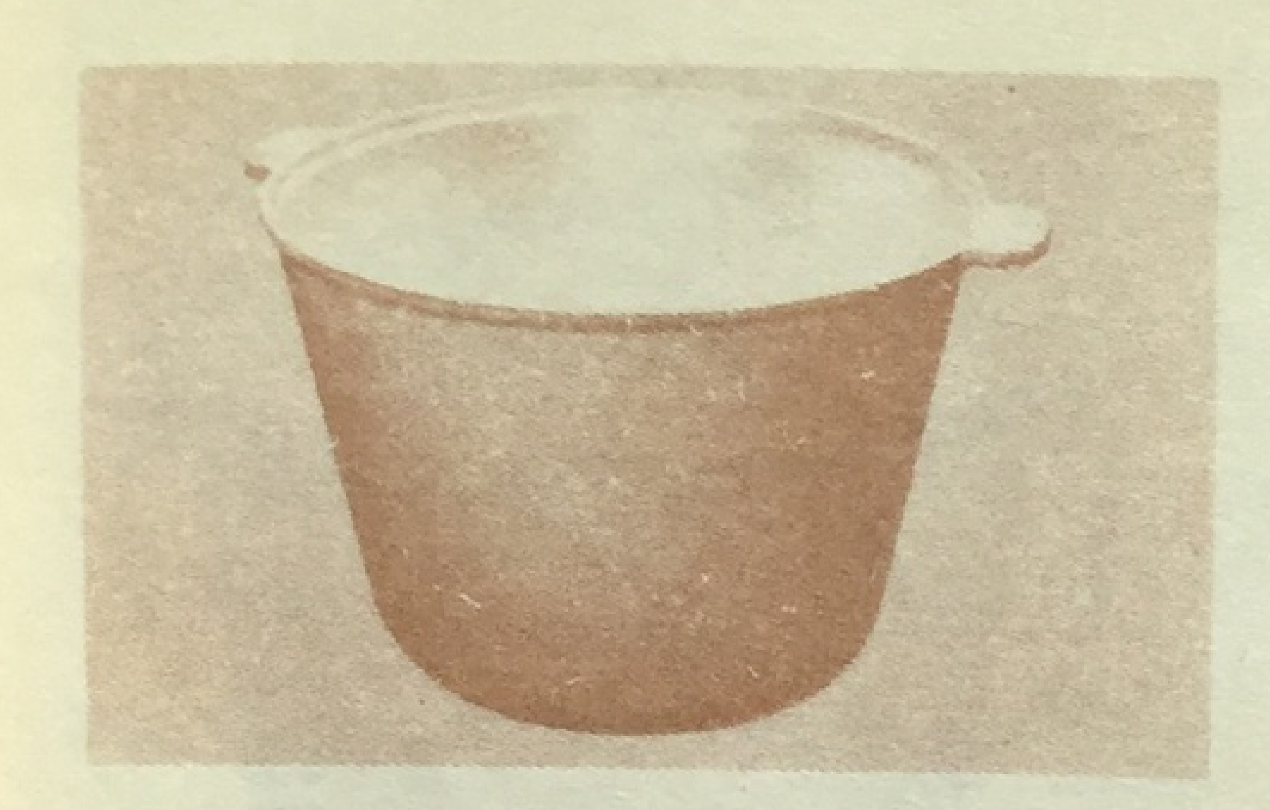


Рис. 70. Котел вмазной литой вместимостью 100 л

для приготовления цыплят табака. Сковороды с прессом выпускаются двух- и четырехпорционными. Внутри сковорода имеет ячеистую жарочную поверхность. Диаметр двухпорционной сковороды 290 мм. Масса пресса с ручкой 6 кг. Диаметр четырехпорционной сковороды 440 мм. Масса пресса с ручкой 9 кг.

Сковороды литые многоячейковые. Сковороды предназначены для приготовления блюд из яиц. Сковорода имеет семь круглых ячеек. Диаметр изделия 320 мм.

Котлы вмазные литые. Котлы вмазные (рис. 70) применяются в плитах, работающих на твердом топливе. Котлы представляют собой литые емкости с полусферическим днищем. Котлы вмазные выпускаются вместимостью 50, 60, 70, 100 и 160 л.

Горшки чугунные литые. Горшки из чугуна, или чугунки, выпускаются вместимостью от 1,5 до 8 л. Изделия после литья очищают от формовочной земли и литников пескоструйным аппаратом. Внутренняя поверхность некоторых изделий эмалируется.

ПОСУДА ИЗ ОЦИНКОВАННОЙ СТАЛИ

Посуда из оцинкованной стали изготавливается из листовой стали с защитным цинковым покрытием толщиной 0,8...1,2 мм.

Ассортимент посуды из оцинкованной стали состоит в основном из предметов хозяйственного обихода, которым на предприятиях общественного питания отведена вспомогательная роль.

Промышленность выпускает также рукомойники, корыта, ванны, но на предприятиях общественного питания эти изделия используются крайне редко.

Ассортимент

Ведро вместимостью 15 л без крышки.

Ведро вместимостью 12 л с крышкой.

Таз круглый вместимостью 11 л.

Таз овальный вместимостью 22 л.

Бак с крышкой и решеткой вместимостью 32 л.

Бак для питьевой воды с краном и крышкой вместимостью 40 л.

ПОСУДА СТАЛЬНАЯ ЭМАЛИРОВАННАЯ

Стальная эмалированная посуда изготавливается штампованная (цельнотянутая) из декапированной листовой стали с последующим эмалевым покрытием.

Для отделки изделий широко применяются цветные эмали и декалькомания. При всех внешних достоинствах эмалированная посуда имеет один существенный недостаток — хрупкость защитно-декоративного покрытия. По этой причине данная посуда на предприятиях общественного питания используется ограниченно.

Ассортимент

Бак наплитный с ручками.
Бак для питьевой воды с крышкой и краном вместимостью 23 л.
Ведро с крышкой.
Тазы.
Миски.
Лоток витринный.
Окоренок витринный.
Чайники.

Бак наплитный с ручками. Бак используется на предприятиях общественного питания при детских и дошкольных учреждениях для хранения соленых, квашеных овощей, сбора пищевых отходов, санитарной обработки спецодежды. Баки вместимостью 20 и 50 л изготавливаются из стального листа штампованием с последующим цветным эмалевым покрытием снаружи и белым эмалевым покрытием внутри. Изделия комплектуются крышками.

Основные размеры и параметры изделий:

Вместимость, л	Диаметр, мм	Высота, мм	Масса, кг
20	300	250	3,0
50	440	365	6,7

Бак для питьевой воды с крышкой и краном. Бак используется на предприятиях общественного питания, в местах массового скопления людей (вокзалы, аэропорты, учреждения) для хранения питьевой воды.

Бак для питьевой воды с краном имеет цилиндрическую форму, снабжен двумя ручками и крышкой. В нижней части бака вмонтирован пробковый кран. Основные размеры и параметры изделия: вместимость — 23 л; диаметр — 280 мм; высота — 270 мм; диаметр сливного отверстия — 4...6 мм; расстояние от днища до сливного отверстия — 70...75 мм; масса — 3,4 кг.

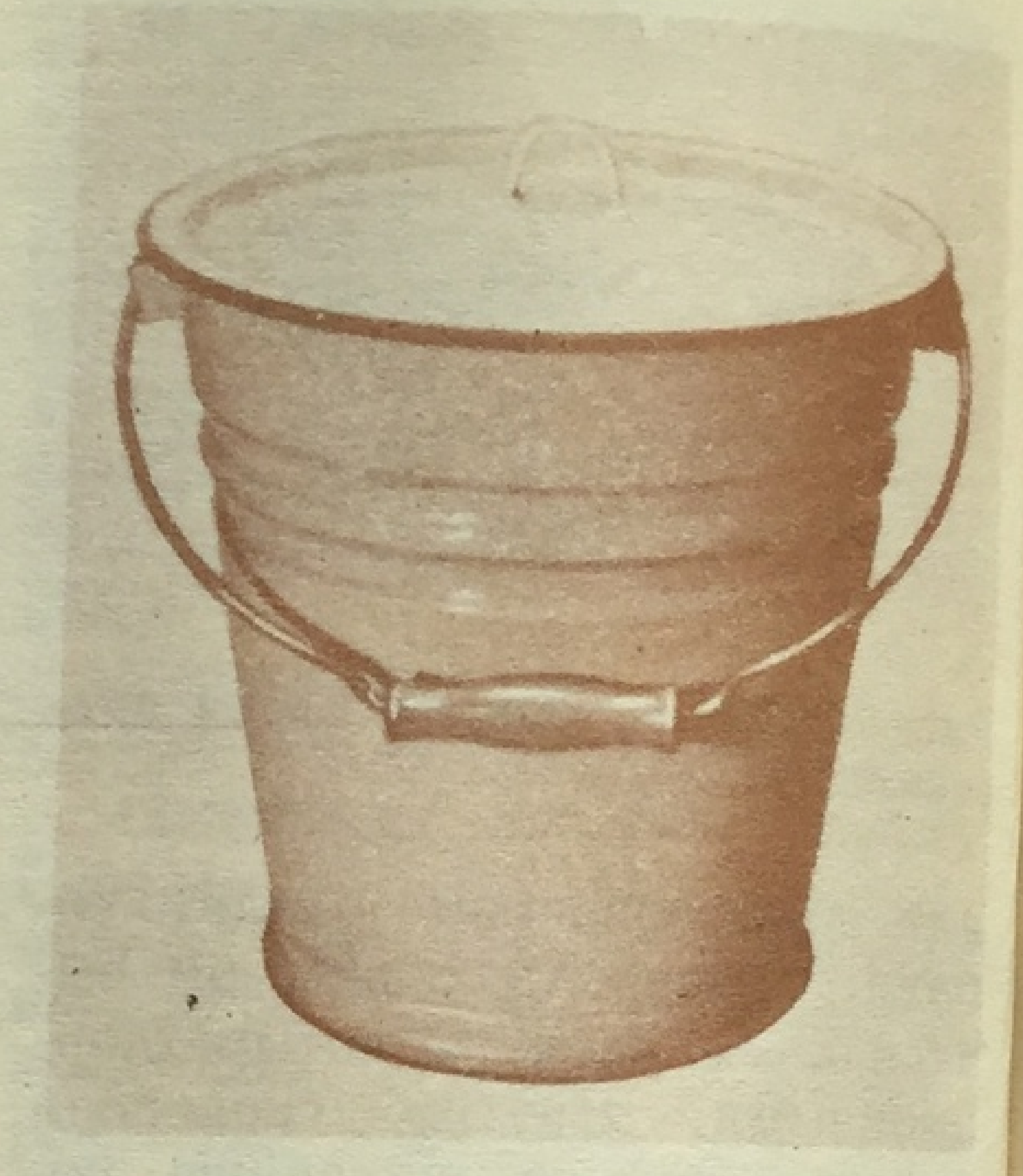


Рис. 71. Ведро с крышкой

Ведро с крышкой. Ведра (рис. 71) выпускаются вместимостью 12 л, имеют коническую форму. Основные размеры и параметры изделия: верхний диаметр — 280 мм, нижний диаметр — 200 мм; высота — 280 мм; масса — 2,3 кг.

Тазы. Тазы эмалированные (рис. 72) выпускаются двух размеров: диаметром 400 и 500 мм, высотой 130 и 160 мм, массой 1,1 и 2,5 кг.

Миски. Миски эмалированные выпускаются семи размеров: диаметром 160, 180, 200, 220, 240, 280, 320 мм, высотой от 50 до 95 мм и массой соответственно 175, 200, 240, 315, 380, 450, 670 г.

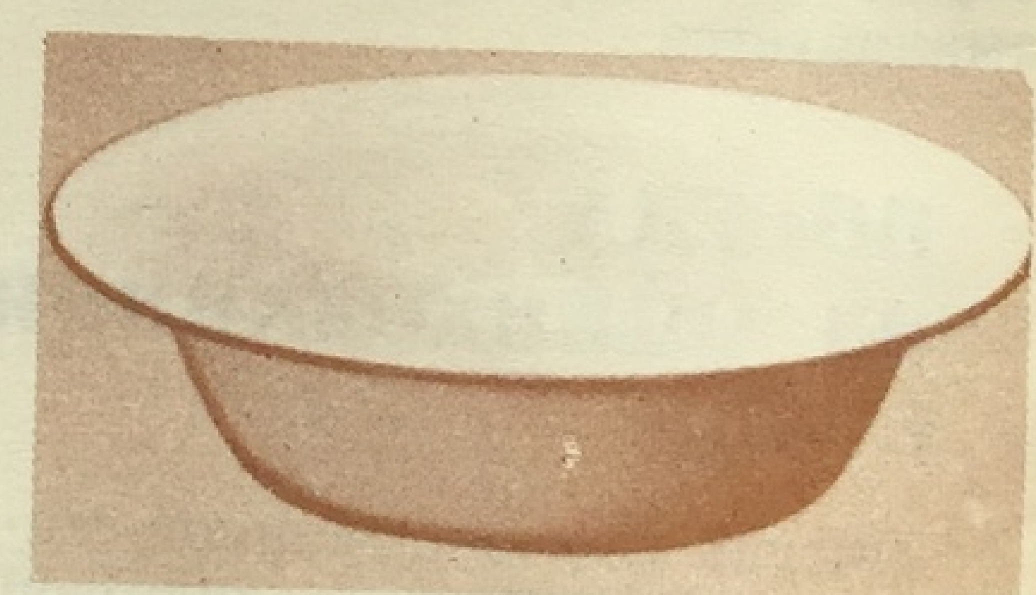
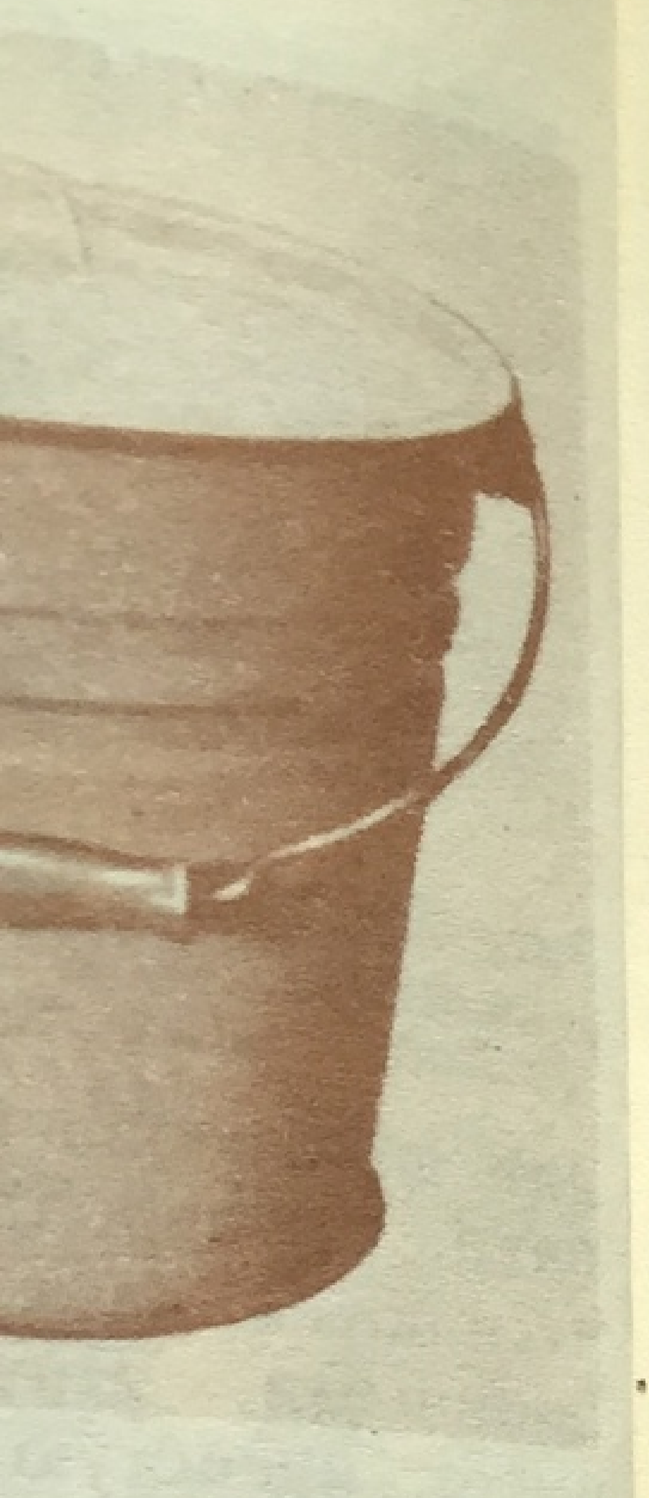


Рис. 72. Таз эмалированный





крышкой

мм; масса —

рышкой. Ведра
скаются вмести-
имеют кониче-
сновные размеры
изделия: верхний
мм, нижний диа-
мм; высота —
— 2,3 кг.

эмалированные
каются двух раз-
ом 400 и 500 мм,
160 мм, массой

ски эмалирован-
ся семи размеров:
, 180, 200, 220,
мм, высотой от
и массой соот-
, 200, 240, 315,



лированный

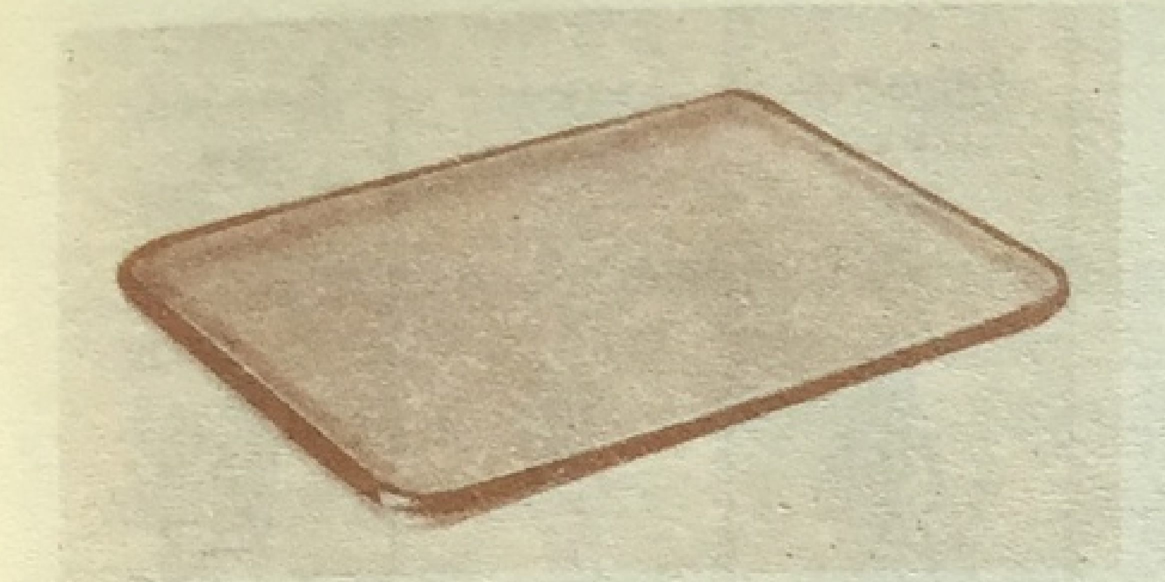


Рис. 73. Лоток витринный

Лоток витринный. Лоток (рис. 73) выпускается двух размеров: длиной 320 и 425 мм, шириной 210 и 320 мм, высотой 25 мм и массой 1,0 и 1,8 кг.

Окоренок витринный. Окоренок (рис. 74) представляет собой емкость продолговатой формы с разновысокими бортиками.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 375 мм; ширина — 238 мм; высота переднего бортика — 82 мм, высота заднего бортика — 117 мм, масса — 2,0 кг.



Рис. 74. Окоренок витринный



Рис. 75. Чайники эмалированные

Чайники. Чайники эмалированные (рис. 75) на предприятиях общественного питания используют только большой вместимостью — 7 л. Изделия имеют цилиндрическую форму диаметром 220 мм и высотой 200 мм. Масса чайника 1,5 кг.

ПОСУДА ОДНОРАЗОВОГО ПОЛЬЗОВАНИЯ

Посуда одноразового пользования до недавнего времени имела ограниченное применение по экономическим соображениям, однако появление новых материалов, совершенствование технологических процессов производства изделий посуды позволило удешевить ее до оптимально допустимого уровня стоимости.

Промышленность поставляет предприятиям общественного питания посуду одноразового пользования, изготовленную из картона, полимеров и алюминиевой фольги.

Полимерная посуда одноразового пользования производится из полистирола ударопрочного марки У1М-0503 ОСТ 6-05-406—80.

Полимерные стаканчики поставляются с рисунком и в «белье». Полимерные тарелки разового пользования имеют круглую и прямоугольную форму. Тарелки изготавливаются в «белье».

Основные размеры стаканов и тарелок круглых см. на с. 40 вверху.

Основные размеры тарелок прямоугольных см. на с. 40 внизу.

Из алюминиевой фольги изготавливают тарелочки, которые используются для подачи заливных и других блюд. Изделия выпускаются круглой, овальной и прямоугольной формы.

Наименование изделий	Артикул	Диаметр верха, мм	Диаметр дна, мм	Высота, мм
Стакан	9-111-07-р	80	52	107
Стакан	9-111-05-р	70,5	45	95,5
Тарелка круглая	9-211-08-р	215	—	22,2
Тарелка круглая	9-211-05-р	150	—	16,8

На предприятиях общественного питания широко используются круглые тарелочки диаметром 125 мм и высотой 22 мм.

Посуда одноразового пользования из бумаги и картона изготавливается из коробочного картона марки В и Г. В общественном питании используются стаканчики № 4 и 5 вместимостью 200 г, а также мелкие тарелки. Стаканчик № 4 применяется для холодной воды. Стаканчик № 5 изготавливается из ламинированной бумаги, поэтому может использоваться для подачи горячих напитков. Основные параметры этих стаканчиков аналогичны параметрам полимерных стаканчиков.

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ СТОЛОВЫЕ ПРИБОРЫ

Металлические столовые приборы включают ножи, вилки, ложки, чайные ложки и столовые принадлежности. К столовым принадлежностям относятся щипцы для сахара, щипцы для орехов, консервовскрыватели, штопоры, лопатки для тортов.

Столовые ножи, вилки, ложки изготавливаются методом горячей или холодной штамповки из нержавеющей стали и мельхиора. Столовые приборы из алюминия изготавливают методом штамповки или отливки.

Столовые приборы выпускают цельнометаллические и комбинированные. Цельнометаллические изделия выполнены из единой заготовки. В комбинированных изделиях клинковая часть изготавливается штамповкой или ковкой, а на клинок насаживается ручка из пластмассы, слоновой кости, рога или цветных металлов.

Ручки ножей, вилок, ложек украшают рельефным рисунком с помощью штамповки, гравировки, ковки, чеканки, резьбы.

Ассортимент

Ножи столовые.
Вилки столовые.
Ложки столовые и чайные.
Щипцы для сахара.
Щипцы для орехов.
Консервовскрыватель.

Ножи столовые. Ножи (рис. 76) с обычным клинком изготавливают длиной 175...220 мм и с укороченным клинком длиной не менее 70 мм.

По назначению столовые ножи делятся на обычные (большие), десертные (средние) и детские (малые). В ассортимент столовых ножей входят также

Наименование изделий	Артикул	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм
Тарелка	9-211-07-р	150	150	16,8
Тарелка	9-211-10-р	205	205	22,3

ножи для масла, фруктов, сыра, лимона и икры. Все они отличаются от обычных ножей формой клинка. Клинки обычных ножей закруглены на конце для предохранения глазури тарелок от повреждения. Клинок ножа для масла имеет характерный изгиб, как у турецкой сабли, клинок сырного ножа имеет обратный изгиб с тремя рожками на конце, клинок ножа для лимона имеет тонкое лезвие с волнистой режущей кромкой и трехрожковой вилкой на конце. Клинки ножей для фруктов имеют узкую копьеобразную форму с заостренным концом. Для икры выпускается нож-лопатка (рис. 77).

Вилки столовые. Вилки (рис. 78) выполняются в едином оформлении с ножами. Вилки выпускают большие, средние (десертные) и детские. Штампованные вилки из нержавеющей стали изготавливаются с укороченной рабочей частью.

Производят вилки для рыбы (с четырьмя широкими рожками), для консервов, для цитрусовых (рис. 79) (с двумя узкими рожками).

Ложки столовые и чайные. Ложки (рис. 80) изготавливают с одинаковым, как у вилки, оформлением ручки. Ложки подразделяются на столовые, десертные, детские, чайные, для заварки чая, кофейные, для соли, горчицы, варенья, сахара, разливательные и соусные.

Щипцы для сахара. Щипцы подаются при сервировке чайного стола и предназначены для колки сахара. Существуют щипцы для извлечения кускового сахара из сахарницы.

Щипцы для колки сахара изготавливают методом ковки. Режущие кромки щипцов затачивают. Щипцы производят из инструментальной стали, их подвергают хромированию.

Щипцы для извлечения сахара штампуют из тонколистовой нержавеющей стали, на



Рис. 76. Ножи столовые обычные

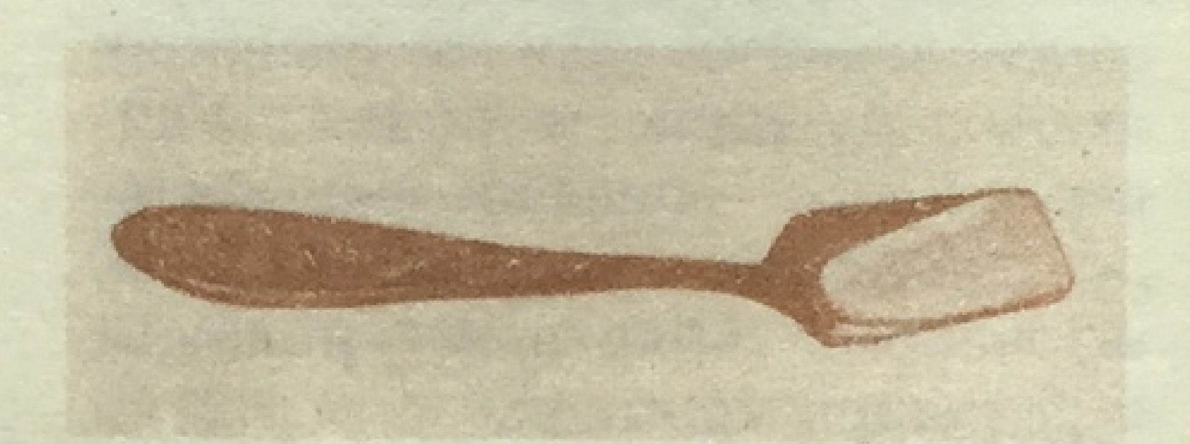


Рис. 77. Нож-лопатка для икры

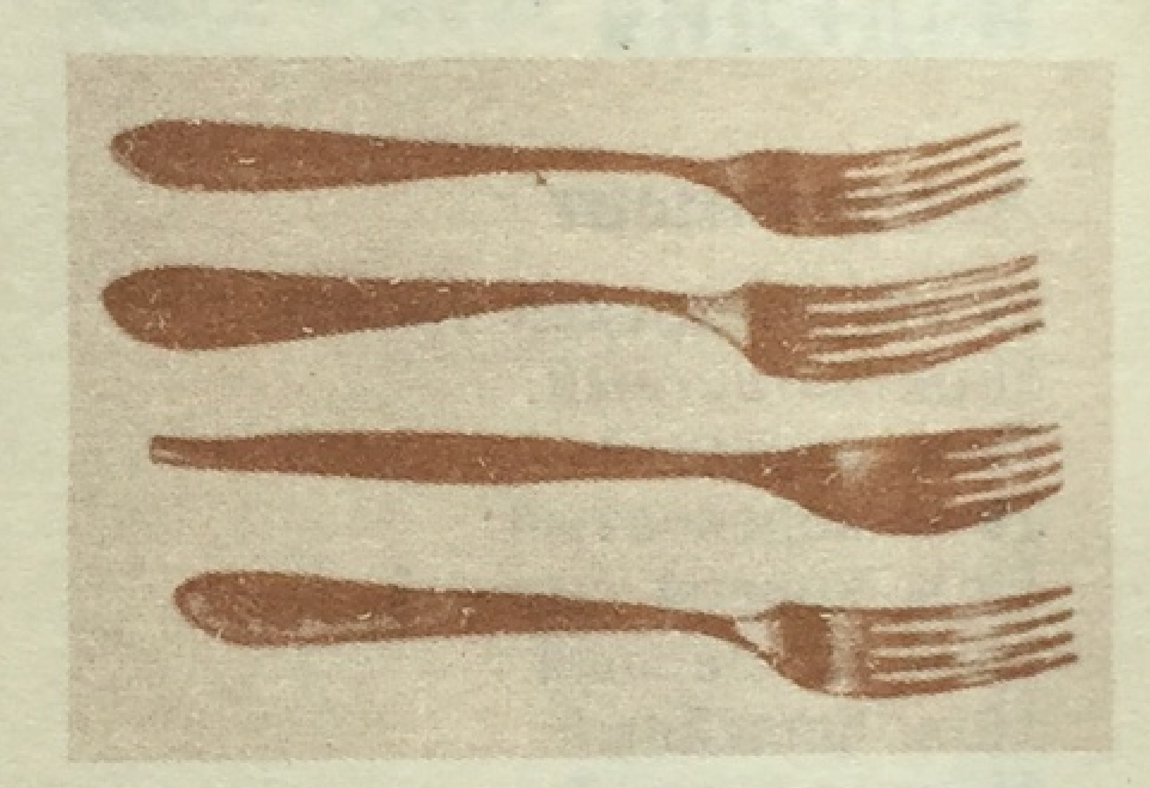


Рис. 78. Вилки столовые обычные

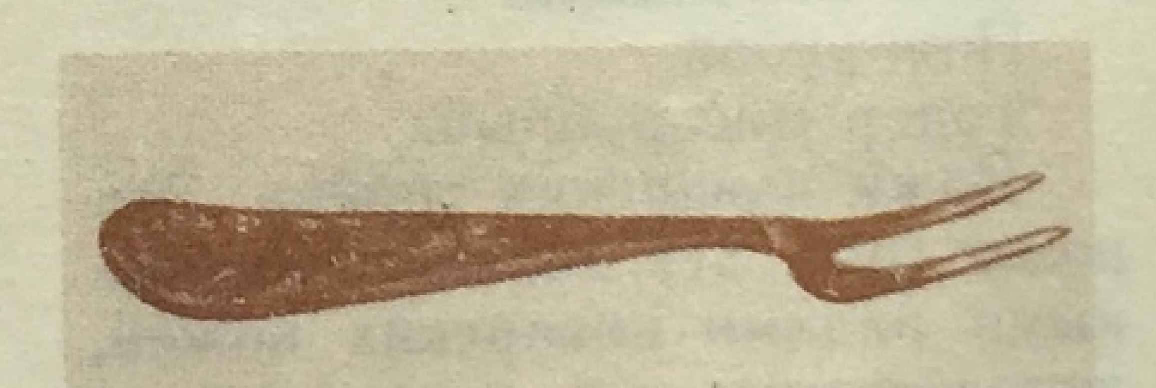


Рис. 79. Вилка для цитрусовых

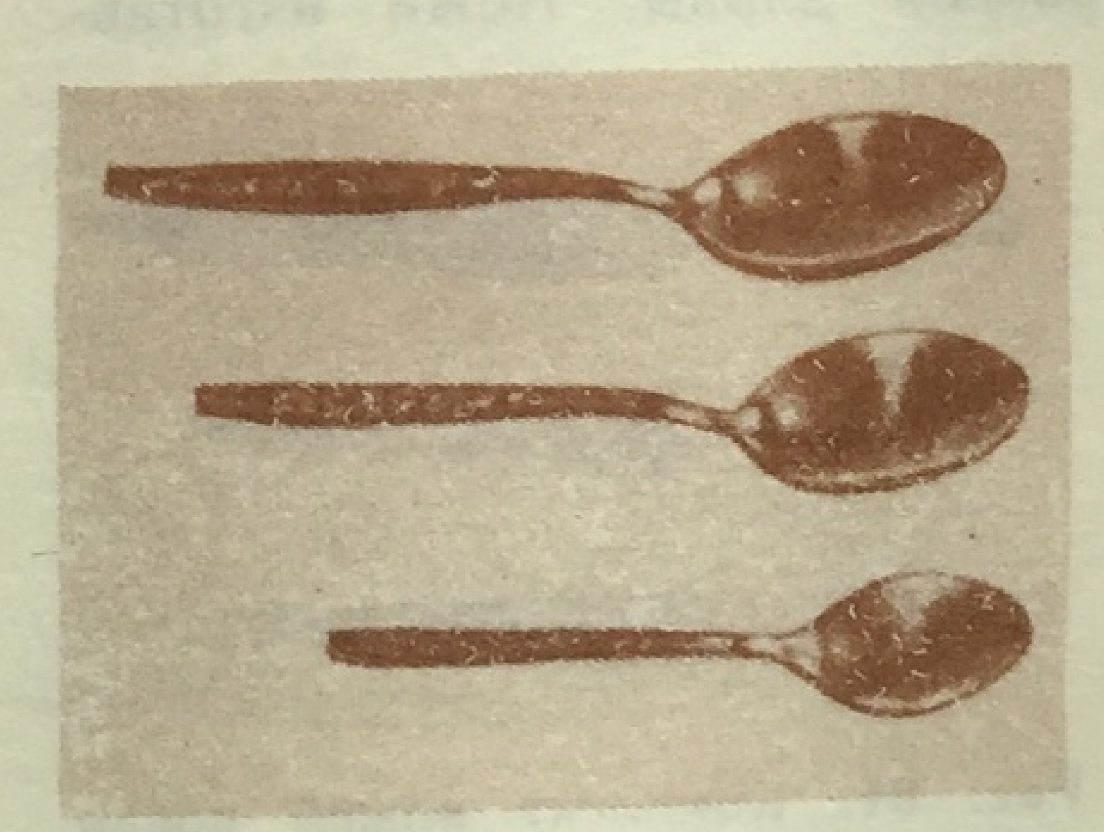


Рис. 80. Ложки столовые обычные

ручки щипцов наносят рифленый узор.

Щипцы для орехов. Щипцы изготавливают из цветных металлов и стали кованые и литые. Щипцы для орехов украшают рельефным рисунком.

Консервовскрыватель. На предприятиях общественного питания используются универсальные консервовскрыватели с приспособлениями для открывания любых бутылок и банок. Универсальные консервовскрыватели снабжены упором, ножом, штопором, обкатным роликом с режущей кромкой.

НОЖЕВЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Ассортимент

Ножи поварская тройка.
Нож котлетный.
Нож овощной.
Нож коренчатый.
Нож кривой сырный.
Нож колбасный.
Нож филейный.
Нож калачный.
Ножи хлеборезные.
Нож рыбный.
Нож мясницкий.
Нож-рубак.
Топор мясорубный.

Ножи поварская тройка. Эти ножи (рис. 81) являются основными видами поварских ножей, используемых на предприятиях общественного питания. Комплект состоит из трех ножей разной длины. Ножи изготавливаются из инструментальной стали марки 65Х13 методом горячей штамповки или ковки. Ручки ножей изготавливаются из древесины твердолиственных пород или специальных ударопрочных полимеров марки АБС-2020 и др. Конфигурация клинков у ножей поварская тройка сложна. Они имеют клиновидную форму с односторонней заточкой в тыльной части клинка, а в начальной части ручки имеется упор «притин», препятствующий соскальзыванию руки на лезвие. Ручка и клинок сбалансированы.

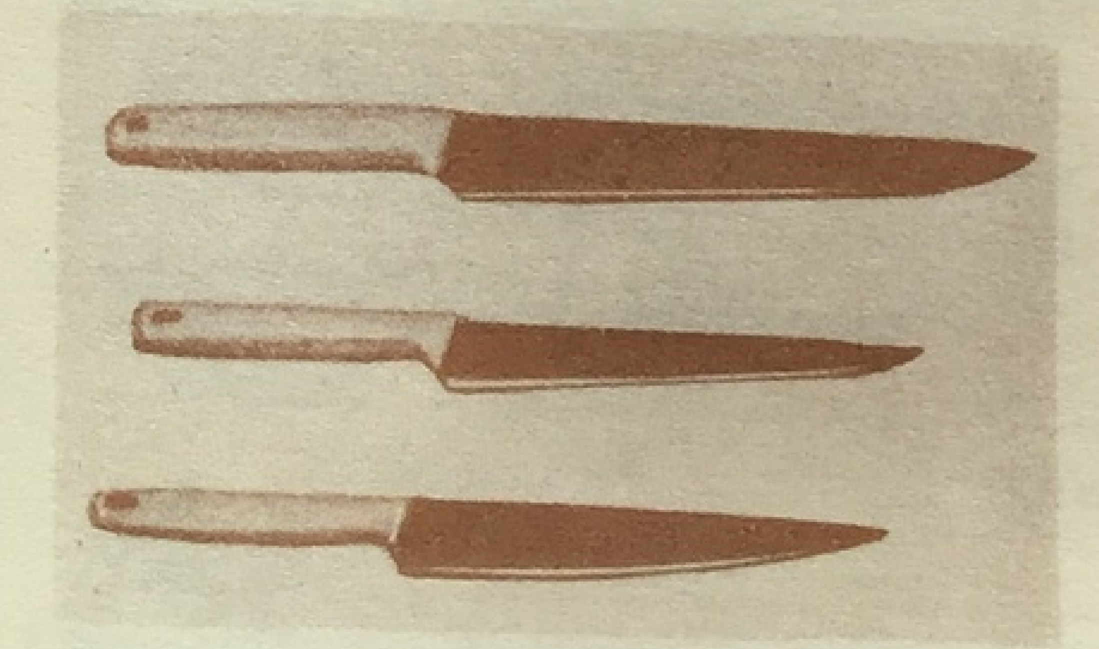


Рис. 81. Комплект ножей поварская тройка

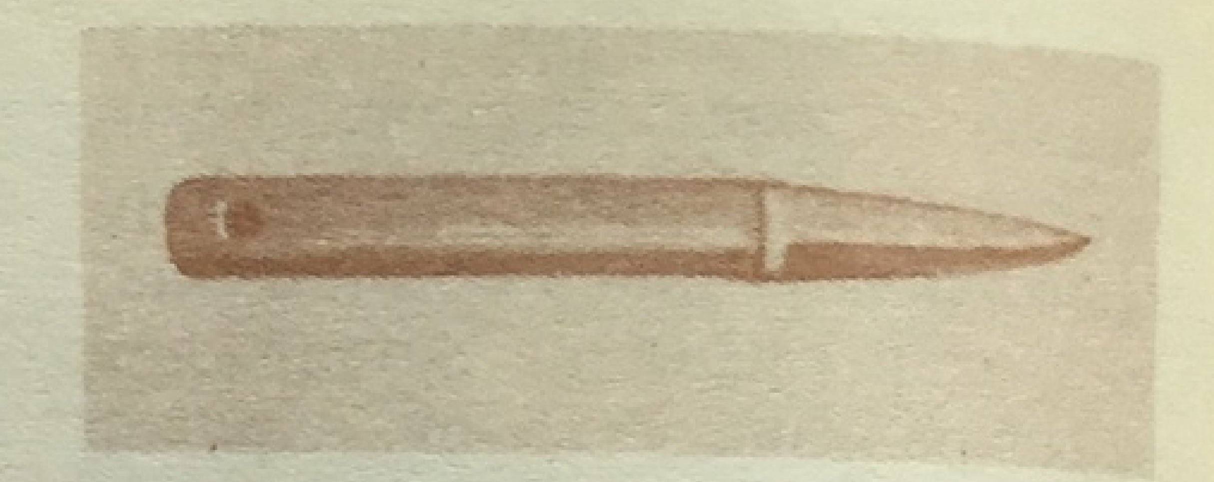


Рис. 82. Нож овощной

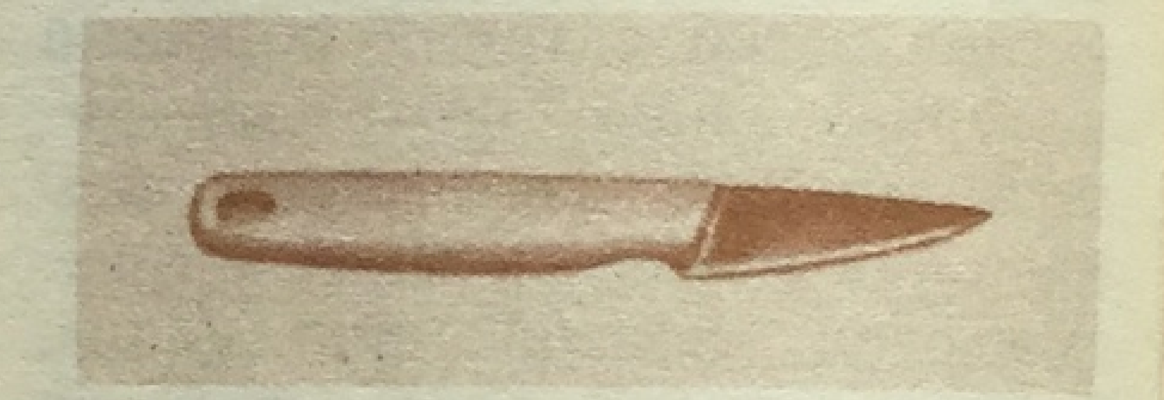
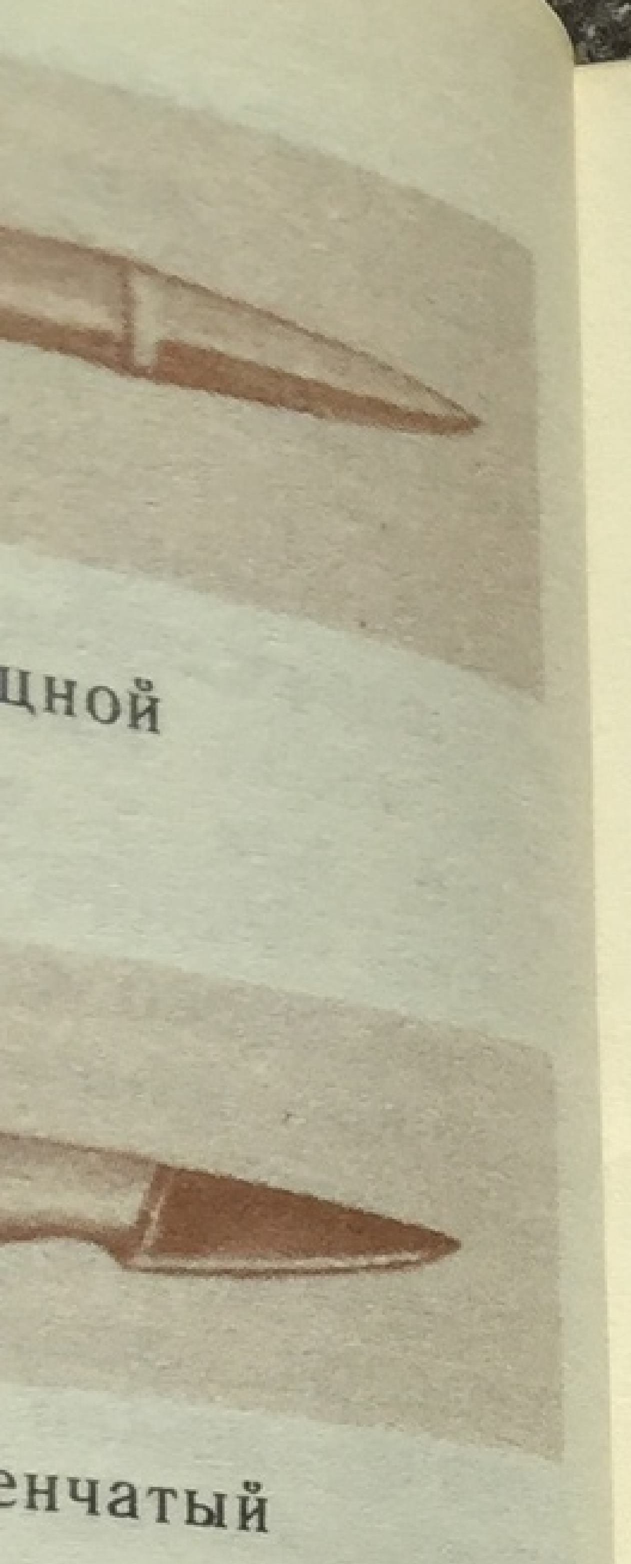


Рис. 83. Нож коренчатый

Нож котлетный. Нож состоит из массивной металлической болванки прямоугольной формы с двусторонней заточкой и ручки. Котлетным ножом отбивают мясо и формуют мясные полуфабрикаты.

Нож овощной. Этот нож (рис. 82) небольшого размера с односторонней заточкой клинка, который примерно равен длине ручки.

Коренчатый нож. Нож (рис. 83) состоит из короткого клинообразного клинка длиной 50...60 мм с острым концом и ручки длиной 110...120 мм. Для надежной фиксации в руке ручка ножа в месте выхода клинка имеет овальную выемку по профилю указательного пальца.



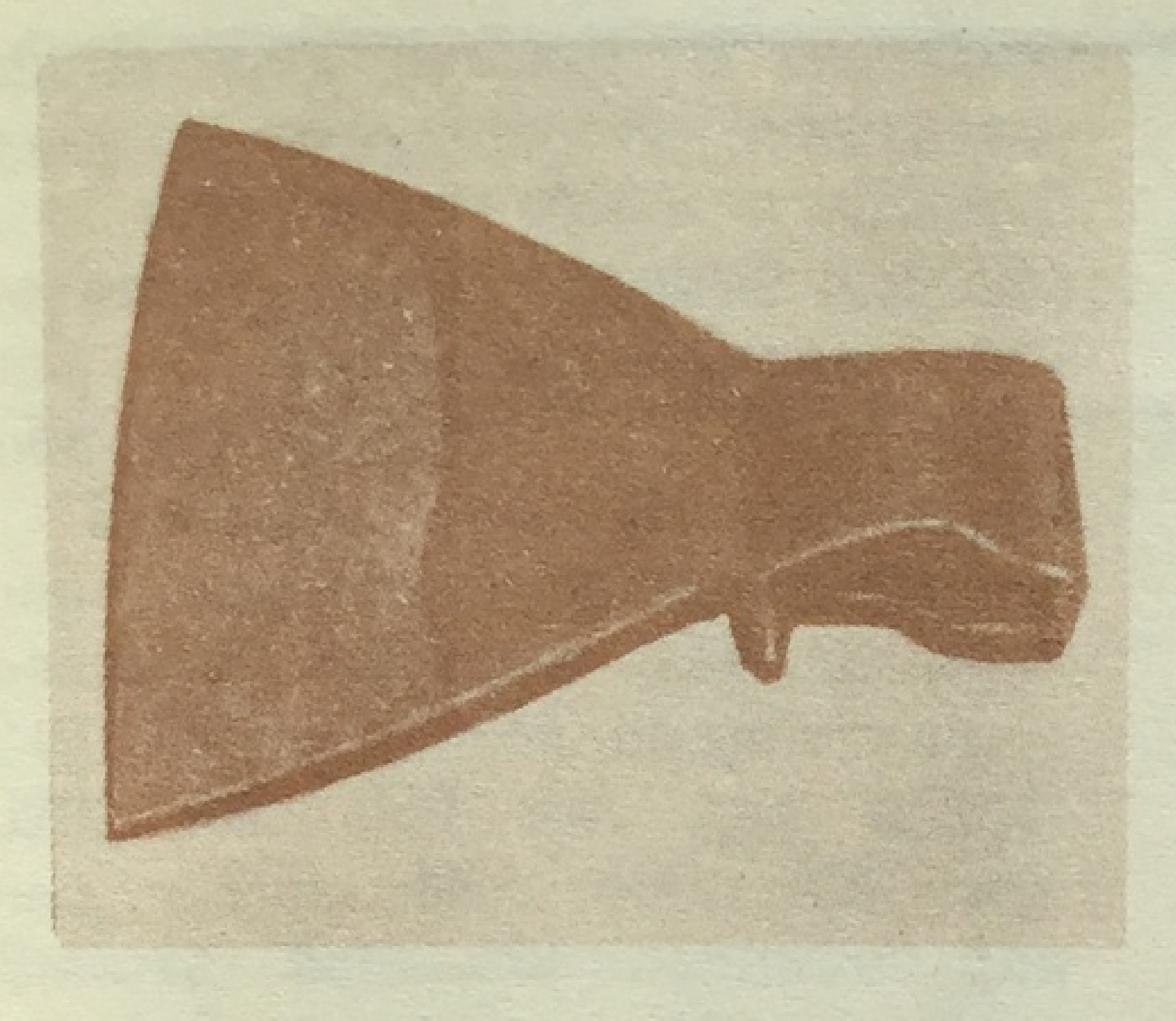


Рис. 84. Топор мясорубный

Клинообразный острый кончик лезвия необходим для вырезания глазков корнеплодов.

Названия остальных ножевых изделий говорят об их назначении, поэтому их описание в справочнике не приводится.

Топор мясорубный. Топор (рис. 84) изготавливается методом литья в кокиль из стали марок У8, У8А, У9А. Отливка зачищается механическим способом. Верхняя часть топора (обух) имеет проушину для насадки на топорище. Нижняя часть топора (полотно) подвергается закалке с отпуском, шлифовке и заточке под углом более 30°.

Основные размеры и параметры изделия: длина режущей части — 240 мм; высота топора — 265 мм; длина обуха — 70 мм; ширина обуха — 43 мм; масса — 2,6 кг.

ИНВЕНТАРЬ

Инвентарь — это совокупность различных предметов хозяйственного обихода и производственного назначения.

По виду материала инвентарь бывает: из древесины; из нержавеющей стали; из алюминия; из черных металлов; из пластических масс и других химических материалов.

По назначению инвентарь группируют на: инвентарь для повара-кондитера; инвентарь для разделки мяса, рыбы, овощей; поварской инструмент; термосы и термоконтейнеры; инвентарь торговый.

ИНВЕНТАРЬ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

Ассортимент

Метр брусковый.
Вешалки-плечики.
Поддон плоский деревянный.
Доска разделочная торцово-овальная.
Стул для разруба мяса.
Скалка кондитерская.
Поднос шпоновый.
Веселки деревянные.
Лопатки для зачистки бочек.
Доска разделочная гастрономическая.
Доска разделочная гастрономическая шпоновая.
Доска для резки лимонов.
Лопатка бордюрная.
Кисть для смазывания кондитерских изделий.

Метр брусковый. Метр предназначен для отмеривания тканей и других материалов. Метры изготавливаются из древесины твердолиственных пород. Древесина должна быть без несросшихся сучков и высушенная до влажности не более 8±2%. Готовые изделия маркируются клеймом Государственной поверочной инспекции. Не реже одного раза в год метры, находящиеся в эксплуатации, подвергаются поверке. Поверхность метров лакируется. Торцы каждого изделия заделываются стальными наконечниками из стальной холоднокатаной ленты. На наконечниках не должно быть раковин, вмятин и следов коррозии. На обеих сторонах метра наносятся деления и цифры. Цена деления 0,5 см. Началом и концом шкал являются торцы изделия. Шкалы имеют полусантиметровые, сантиметровые и десятисантиметровые деления.

Размеры метра брускового: ширина — 35 мм, толщина — 8,0 мм.

Вешалки-плечики. Вешалки предназначены для навешивания швейных и трикотажных изделий на вешала и кронштейны при реализации, а также при транспортировке одежды. Ве-

шалки для детской и взрослой одежды выпускаются девяти типов. Они могут быть с нижней горизонтальной планкой или без нее, с брюкодержателем или юбкодержателем.

Размеры вешалок-плечиков определяются в зависимости от размеров одежды: для детей — 240, 280 мм; для подростков — 320, 360, 380 мм; для взрослых — 400, 440, 480, 520 мм. Высота вешалок-плечиков для детской одежды в месте крепления крючка может колебаться от 90 до 120 мм, взрослой одежды — от 120 до 170 мм.

Вешалки-плечики изготавливаются из древесины хвойных и лиственных пород, лущеного шпона, древесно-стружечных масс, пропитанных синтетическими смолами, и полиэтилена низкого давления (высокой плотности).

Деревянные вешалки-плечики тщательно шлифуются и покрываются нитроцеллюлозным лаком или эмалями. Сборка изделий и крепление деталей осуществляются с помощью шипов и синтетических клеев. Для изготовления крючков используется низкоуглеродистая проволока диаметром 3,5...4,5 мм. Крючок должен выдерживать груз массой не менее 10 кг. Допускается свободное вращение крючка в изделии. Крючки никелируются.

Поддон плоский деревянный. Поддон предназначен для пакетирования, механизированного перемещения, многоярусного складирования пакетированных и штучных грузов в складских помещениях и кладовых.

Международным стандартом определены следующие размеры поддона: 1200 × 800 мм.

По конструкции поддон является двухнастильным и четырехзаходным, что позволяет захватывать его вилами погрузчика с любой стороны.

На предприятиях общественного питания поддоны также могут быть использованы как подтоварники.



Рис. 85. Доска торцово-овальная

Доска разделочная торцово-овальная. Доска (рис. 85) предназначена для разделки на куски мяса, птицы, рыбы и др. Доска торцово-овальная изготавливается из древесины твердолиственных пород и березы. Она представляет собой изделие овальной формы, склеенное из отдельных брусков, обращенных торцами к рабочей поверхности. Влажность древесины, предназначенной для изготовления досок, не должна превышать 8 ± 2%. По периметру доска укрепляется обручем, стягиваемым винтом. Для обруча и винта используют нержавеющую сталь.

Бруски в изделии набираются таким образом, чтобы клеевые швы соседних рядов в продольном направлении не совпадали. Для склеивания брусков применяется клей, приготовленный из карбамидных смол.

Для повышения эксплуатационных свойств доски пропитываются пищевым растительным маслом.

Доски выпускаются трех типоразмеров:

Тип	Длина, мм	Ширина, мм	Толщина, мм	Масса, кг
1	500	340	65	7,5
2	700	400	70	8,7
3	900	500	70	10,0

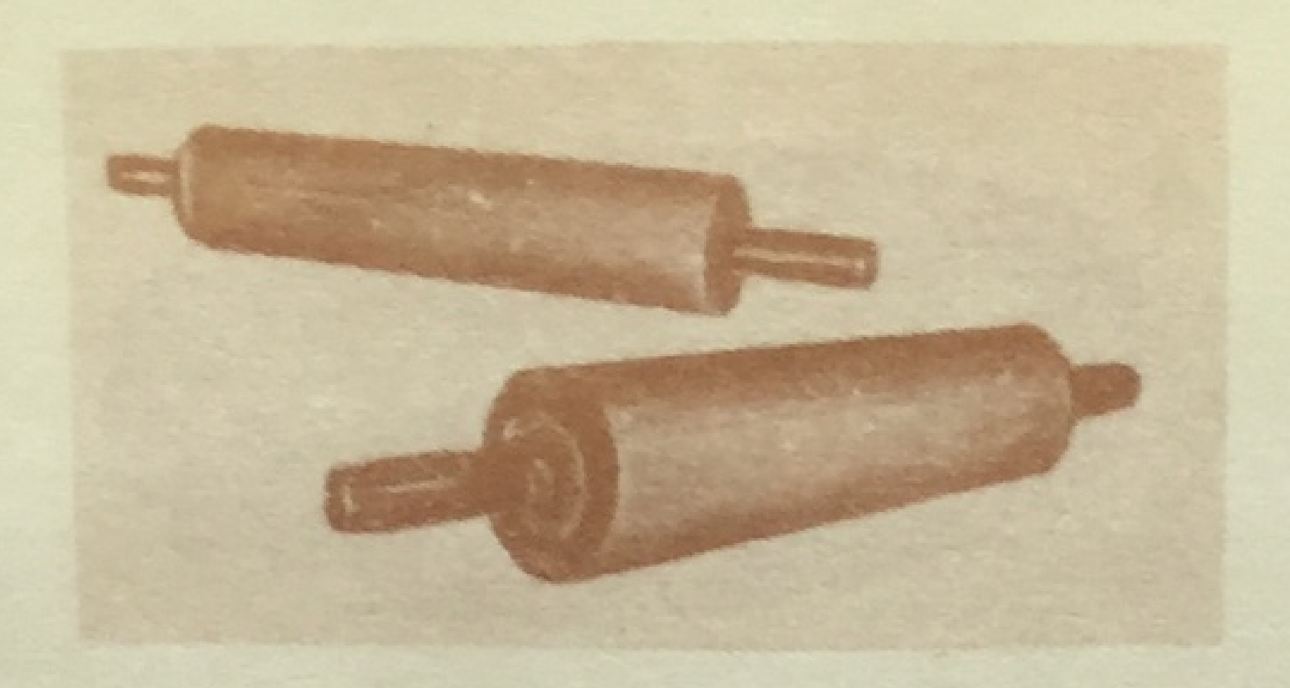


Рис. 86. Скалки кондитерские

Стул для разруба мяса. Стул предназначен для разруба мясных туш и полутуш. Он изготавливается из древесины твердолиственных пород. Кряж стула упрочняется обручем из легированной стали. Влажность древесины в готовом изделии не должна превышать 12%. Кряж набирается из брусков одинакового размера.

Волокна у двух прилегающих брусков должны быть направлены в разные стороны, а каждый брусок одного ряда должен перекрывать два бруска следующего ряда.

Рабочая поверхность стула шлифуется. По верхней кромке изделия снимается фаска. Допускается изготовление кряжей из целого куска дерева.

Готовый кряж надежно крепится к металлической скамейке, которая изготавливается из толстолистовой стали и труб. К скамейке приварены две ручки для переноски стула.

Стулья для разруба мяса выпускаются прямоугольной и круглой формы в зависимости от формы кряжа.

Размеры и параметры стула: круглой формы — диаметр 600 мм, прямоугольной формы — 500×500 мм; высота — 800...900 мм; масса — 60...70 кг.

Скалка кондитерская. Скалка (рис. 86) представляет собой деревянный цилиндр с вращающимися пластмассовыми ручками в торцах изделия. Деревянный цилиндр выполняется из древесины твердолиственных пород или набирается из планок древесины одной породы, клееных клеем на основе карбамидных смол. Для облегчения вращения катка ручки в скалке устанавливаются на подшипниках.

Рабочая поверхность катка тщательно шлифуется.

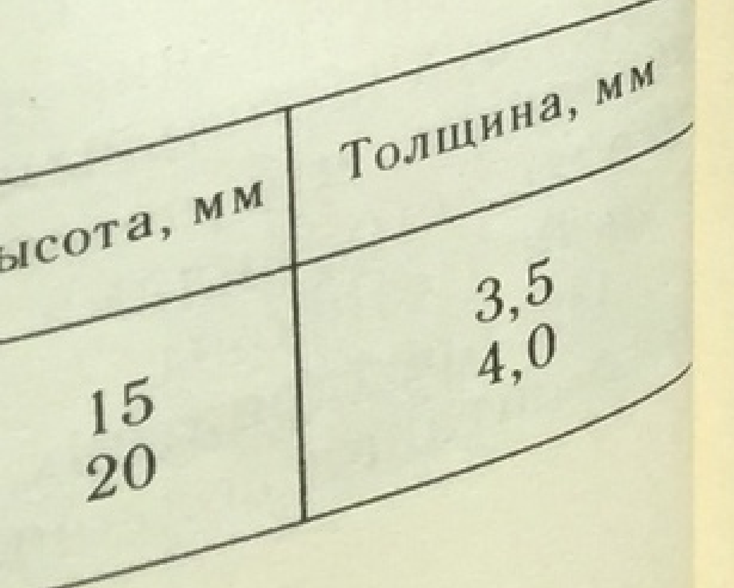
Скалки кондитерские изготавливаются двух размеров. Длина катка может быть 365 и 545 мм. Диаметр катков 60 мм, масса изделий соответственно 3,2 и 4,5 кг.

Поднос шпоновый. Поднос предназначен для разноса пищи в посуде или упаковке.

Подносы изготавливаются из отходов лущеного шпона древесины твердолиственных пород. Пакет для заготовки формируется из трех слоев лущеного шпона и верхнего и нижнего слоев текстурной бумаги с рисунком. Собранный пакет пропитывается синтетической смолой на бакелитовой основе. Поднос формуется прессованием в нагретом состоянии. После прессования заготовка обрубается по всему периметру. Кромки шлифуются. Ширина плечиков в подносе должна быть одинаковой по всему периметру и равняться 8...10 мм. Масса изделия 250—300 г. Подносы шпоновые выпускаются двух размеров.

Основные размеры изделий приведены ниже.

Изделия	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Толщина, мм
Подносы малые	475	335	15	3,5
Подносы большие	605	420	20	4,0



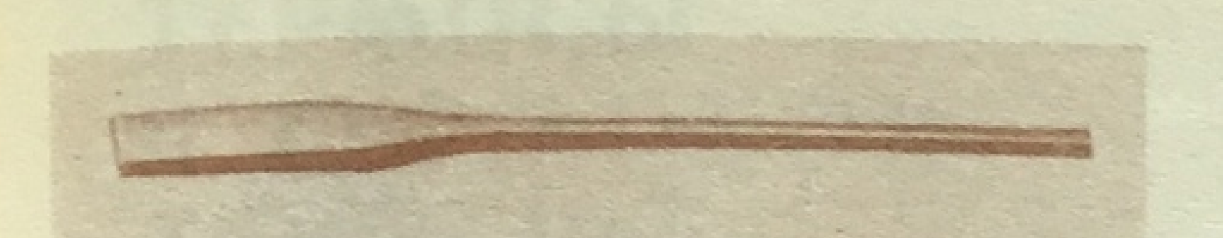


Рис. 87. Веселка длиной 1200 мм

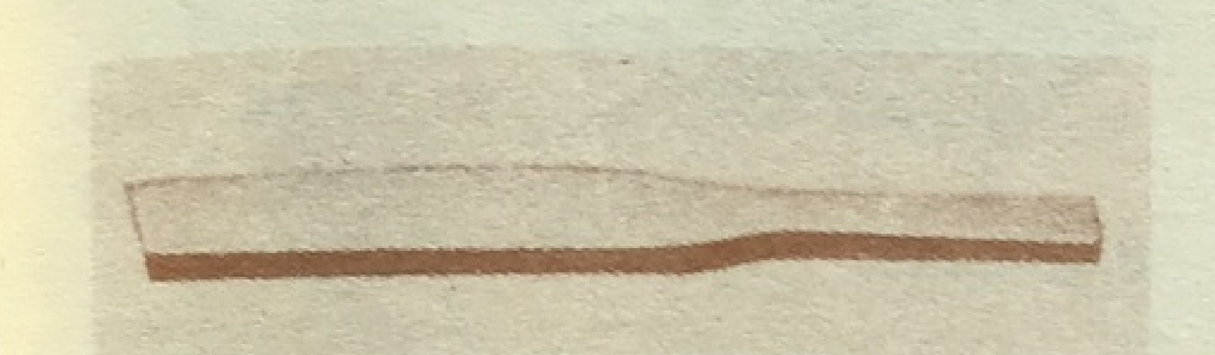


Рис. 88. Веселка длиной 400 мм

Веселки деревянные. Веселки (рис. 87, 88) предназначены для перемешивания жидких и пастообразных продуктов. Они изготавливаются из древесины лиственных пород. Влажность древесины не должна превышать 12%. Готовые изделия тщательно шлифуются и маркируются.

Веселки изготавливают пяти типов.

Основные размеры изделий:

Типы веселок	Длина, мм	Ширина, мм	Толщина, мм
1	1200	100	23
2	950	85	23
3	500	55	23
4	400	70	23
5	450	40	23

Лопатки для зачистки бочек. Лопатки предназначены для сбора остатков пищевых жиров и сметаны, образующихся на стенках тары. Лопатка представляет собой резиновый скребок с деревянной ручкой. Для изготовления лопаток используется листовая резина пищевых марок толщиной 5...8 мм и древесина твердолиственных пород влажностью не более 10%. Ручка лопатки имеет круглую форму диаметром 26 мм. Резиновый скребок вставляется в паз ручки и закрепляется клеем и шкантами. Деревянные части лопатки шлифуются.



Рис. 89. Доска разделочная из твердых пород древесины

Лопатки выпускаются двух типов:

лопатки для зачистки бочек из-под жиров: длина общая — 490 мм, ширина скребка — 88 мм;

лопатки для зачистки бочек из-под сметаны: длина общая — 370 мм, ширина скребка — 77 мм.

Доска разделочная гастрономическая. Доска разделочная гастрономическая (рис. 89) предназначена для разделки, нарезки и обработки мяса, рыбы, овощей и других продуктов. Доски изготавливаются из целого куска или выпиливаются из плашек древесины твердолиственных пород и березы. На изготовление досок идет древесина влажностью не более 8%. Поверхность изделий шлифуется, а кромки заоваливаются. Для повышения долговечности доски перед эксплуатацией пропитывают растительными маслами. Доски выпускаются трех типов.

Основные размеры изделий:

Типы	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм
1	900	250	25
2	700	250	25
3	500	200	20

Доска разделочная гастрономическая шпоновая. Доска раз-

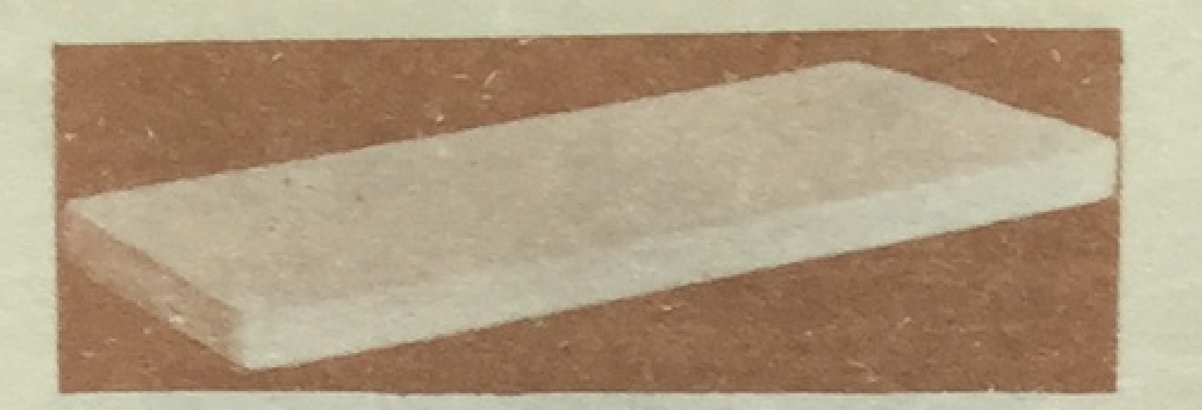


Рис. 90. Доска разделочная шпоновая

делочная гастрономическая шпоновая (рис. 90) предназначена для нарезки мяса, рыбы, овощей, хлеба и других продуктов. Доски выклеиваются из шпона древесины лиственных пород. Слои шпона чередуются с продольной и поперечной текстурой. Поверхности изделий шлифуются, углы заоваливаются.

Доски выпускаются трех типов.

Типы	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм
1	500	200	20
2	600	250	20
3	700	300	40

Доска для резки лимонов. Доска предназначена для резки лимонов, сочных овощей и фруктов. Она имеет полукруглую форму. На срез доски с помощью двух штырей крепится лоточек из нержавеющей стали, служащий для сбора сока, выделяющегося в процессе резки.

Доски изготавливаются как из целого куска, так и из плашек древесины твердолиственных пород влажностью не более 8%. Для продления срока службы доски для резки лимонов пропитывают растительными маслами.

Размеры доски: длина — 250 мм, ширина с лоточками — 165 мм, высота — 40 мм.

Лопатка бордюрная. Лопатка предназначена для нанесения рельефного рисунка на торцы тортов и пирожных при их приготовлении. Лопатки изготавливаются из древесины твердолиственных пород. На одной стороне лопатки выбирают бороздки с шагом 5 мм и высотой 5 мм, другую сторону оставляют гладкой. Готовое изделие шлифуют. Основные параметры и размеры лопатки: длина общая — 270 мм; длина основания — 140 мм; ширина основания — 80 мм; толщина лопатки — 10...12 мм; масса — 0,15 кг.

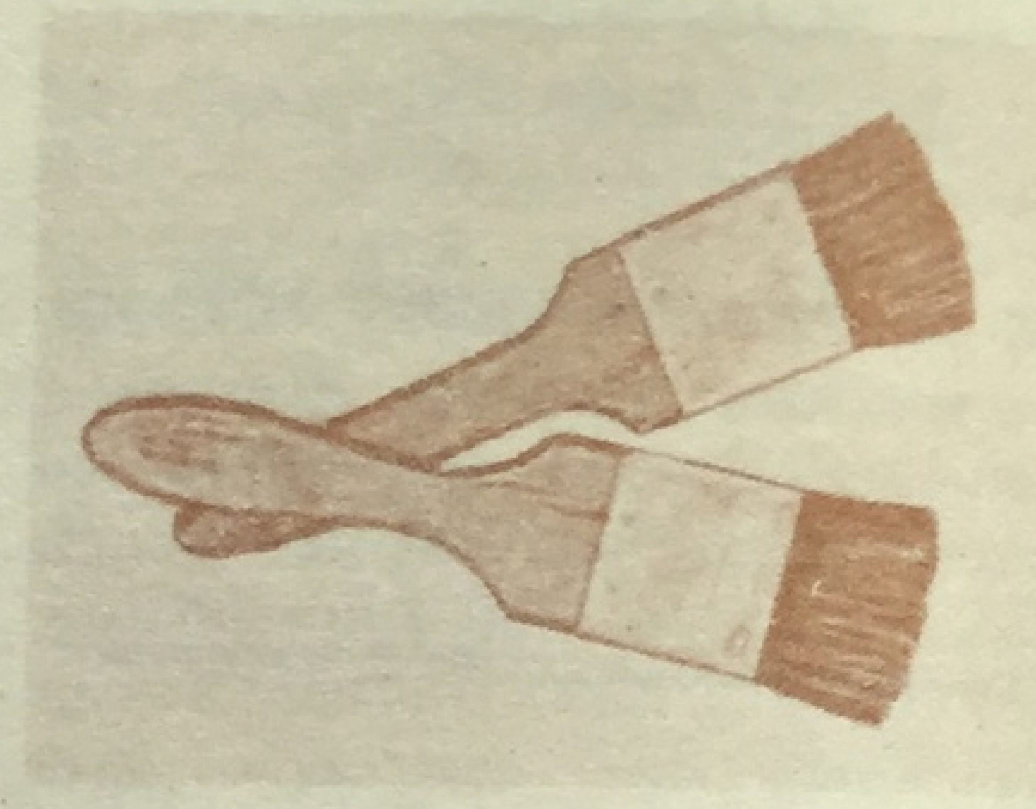


Рис. 91. Кисти для смазывания кондитерских изделий

Кисть для смазывания кондитерских изделий. Кисть (рис. 91) используется для смазывания жиром или яичным белком выпекаемых изделий. Более удобны плоские кисти из натурального волоса. Кисть проклеивают и закрепляют ободком из белой жести. Стык ободка заклепывается, а заклепки пропаиваются. Ручка изготавливается из древесины хвойных или лиственных пород, шлифуется и покрывается лаком.

Основные параметры изделия: длина — 240 мм; ширина — 70 мм; толщина — 5 мм; длина волоса — 45 мм; масса — не более 0,1 кг.



и для смазывания кон-
делий

ого рисунка на тор- и пирожных при их ии. Лопатки изго- из древесины твер- х пород. На одной атки выбирают бо- агом 5 мм и высо- другую сторону ос- дкой. Готовое изде- от. Основные пара- меры лопатки: длина 70 мм; длина осно- 0 мм; ширина осно- 0 мм; толщина ло- 0...12 мм; масса —

ля смазывания кон- зделий. Кисть (рис. уется для смазыва- или яичным белком изделий. Более ские кисти из нату- оса. Кисть проклеи- репляют ободком из . Стык ободка за- а заклепки про- Ручка изготавлива- весины хвойных или пород, шлифуется и лаком.

параметры изде- — 240 мм; ширина— ина — 5 мм; длина 5 мм; масса — не

ТЕРМОСЫ И ТЕРМОКОНТЕЙНЕРЫ

Ассортимент

Термосы цельнометаллические из нержавеющей стали типа ТМ и ТШМ.

Термоконтейнер пищевой двухместный.

Термос-контейнер индивидуальный.

Термосы цельнометаллические ТБ-2,5 и ТБ-4 («Темет»).

Термос индивидуальный специальный ТИ-0,7.

Термос индивидуальный специальный с сосудом Дьюара вместимостью 0,7 л.

Термос индивидуальный трехсудковый.

Термосы круглые вместимостью 10, 20, 30 л.

Термосы групповые ТВА-12, ТВН-12, ТА-36, ТН-36.

Термосы квадратные вместимостью 6, 12, 18, 24 л типа ТП-1.

Термосы-термостаты вместимостью 12, 18, 24 л.

Термоконтейнер ТТП-6м.

Термосы цельнометаллические из нержавеющей стали типа ТМ и ТШМ. Термос цельнометаллический из нержавеющей стали предназначен для кратковременного хранения в горячем состоянии продуктов или жидкости.

Термос представляет собой цельносварной сосуд с металлическими внутренней и внешней оболочками (колбами), из пространства между которыми откачивается воздух. Термосы выпускаются двух видов: с узким горлом для хранения жидкости (ТМ) и с широким горлом для хранения пищи (ТШМ). Промышленность производит термосы различной вместимости:

для жидкости — 1,0; 1,5; 2,0 л;

для пищи — 1,0; 1,5; 2,0 л.

Падение температуры продукта после 20 ч хранения в термосе ТМ не должно превышать 40...45°С и в термосе ТШМ — 45...50 °С при условии, что первоначальная температура продукта будет не ниже 95°С, а температура окружающей среды — 15...20°С.

Температура наружной оболочки термосов после заливки горячей жидкости не должна превышать 30°С.

Детали термосов, контактирующие с жидкостями или пищей, должны быть изготовлены из материалов, обеспечивающих соблюдение санитарно-гигиенических норм хранения пищевых продуктов. Корпус термоса изготавливается из холоднокатаной нержавеющей стальной ленты марки 12Х18Н10Т.

Термосы широкогорлый и узкогорлый комплектуются пробкой из полиэтилена и стаканом-крышкой из полиэтилена или полипропилена.

Перед заполнением термосы должны тщательно промываться горячей водой. Незаполненные термосы рекомендуется хранить с неплотно завернутой крышкой. По согласованию с потребителями на термосы могут быть установлены кольца с ручками. Основные размеры и параметры изделий:

Термос ТМ для хранения жидкости

Вместимость, л	Диаметр, мм	Высота, мм	Масса, кг
1,0	96±5	300±20	1,0
1,5	120±5	300±20	1,4
2,0	120±5	350±20	1,6

Термос ТШМ для хранения пищи

Вместимость, л	Диаметр, мм	Высота, мм	Масса, кг
1,0	120±5	260±20	1,1
1,5	120±5	320±20	1,4
2,0	150±5	300±20	1,6

4—1231

Термоконтейнер пищевой двухместный. Термоконтейнер (рис. 92) предназначен для хранения и транспортировки двух комплексных обедов в специальных судках.

Термоконтейнер представляет собой закрытую емкость, состоящую из корпуса и крышки, между которыми расположена уплотнительная прокладка. Корпус и крышка изготавливаются пустотелыми — их внутренние и наружные стенки соединены резиновыми обечайками. Термоизолятором в изделии является воздушное пространство между стенками корпуса и крышки. Крышка плотно прижимается четырьмя карабинами-застежками. Внутри термоконтейнера помещены два специальных судка, каждый из которых состоит из трех мисок (для первых, вторых и третьих блюд), соединенных держателями, и короба с крышкой для хлеба и столовых приборов. Снижение температуры пищи в верхних мисках за 2 ч хранения при температуре окружающего воздуха от — 25°С до 45°С не должна превышать 45°С. Время хранения с момента закладки в термоконтейнер приготовленной горячей пищи не должно превышать 2 ч. Корпус термоконтейнера изготавливается из ударопрочного полистирола, а миски — из высоколегированной коррозионностойкой стали. Санитарная обработка изделий должна производиться в соответствии с санитарными правилами для предприятий общественного питания. Габариты термоконтейнера: 420 × 275 × 360 мм. Вместимость миски — не менее 0,5 л.



Рис. 92. Термоконтейнер пищевой двухместный

Термос-контейнер индивидуальный. Термос-контейнер предназначен для хранения и транспортировки комплексного обеда из трех блюд. Горячая пища размещается в трех мисках, собранных в единый герметичный судок, который помещается в термос-контейнер, закрывающийся сверху крышкой. Для переноски термоса имеется ручка. Крышка закрывается и затягивается, если ручку опустить вниз, а крышку расположить так, чтобы штыри, имеющиеся на ней, попали в пазы замков, прикрепленных к ручке. При подъеме ручки вверх крышка плотно прижимается к корпусу, гарантируя герметичность. Вместимость одной миски 0,5 л, масса термоса 3 кг.

Находящаяся в мисках пища с начальной температурой 90°С после 5 ч хранения при температуре окружающей среды от 15°С до — 10°С должна иметь температуру не ниже 55 °С.

Миски изготавливаются из нержавеющей стали марки 12Х18Н9Т или 12Х18Н10Т. Для изготовления корпуса и крышки применяется ударопрочный полистирол. Для обеспечения теплоизоляционных свойств термоса-контейнера пространство между внутренней и внешней оболочками корпуса и крышкой заполняется пенополистиролом. Внутренние поверхности корпуса и крышки при эксплуатации можно мыть теплой водой (не выше 60°С). Уход за емкостями для пищи аналогичен уходу за металлической посудой. Во избежание ухудшения эксплуатационных свойств не допускается мойка термоса-контейнера окунанием в жидкость. Изделие не должно подвергаться никаким механическим воздействиям.



Рис. 93. Термос «Темет» вместимостью 4 л

Термосы цельнометаллические ТБ-2,5 и ТБ-4 («Темет»). Термосы цельнометаллические вместимостью 2,5 и 4,0 л предназначены для кратковременного сохранения температуры заливаемой в них жидкости.

Основным элементом (рис. 93) является изотермический широкогорлый сосуд с двойными оболочками. Для повышения теплотехнических характеристик в полости между оболочками создается вакуум. Изотермический сосуд изготавливается из холоднокатаной нержавеющей стали марки 12Х18Н9Т толщиной 0,5 мм. Детали свариваются плазменной сваркой в углекислотной среде. Термос имеет герметичную крышку, фиксируемую двумя карабинами, и ручку для переноски. Корпус изделия выполнен из анодированного алюминия и отделан декоративными синтетическими пленками.

Падение температуры жидкости, помещенной в термос, после 20 ч хранения не должно превышать 36°С для термоса вместимостью 4,0 л (ТБ-4) и 41°С для термоса вместимостью 2,5 л (ТБ-2,5) при условиях, что первоначальная температура жидкости будет не ниже 90°С, а температура окружающей среды, при которой будет эксплуатироваться термос, не ниже 15°С.

Основные размеры и параметры термосов «Темет»:

Вместимость, л	Высота, мм	Диаметр, мм	Масса, кг
2,5 ± 0,1	220	198	2,7
4 ± 0,1	285	198	2,9

Термос индивидуальный специальный ТИ-0,7. Термос индивидуальный с алюминиевой колбой вместимостью 0,7 л (рис. 94) предназначен для хранения и транспортировки горячих жидких и полужидких блюд.

Термос состоит из корпуса, колбы, пробки с уплотнением и крышки. Колба термоса изготавливается из листового отожженного алюминия пищевых марок. Корпус, пробку и крышку производят из полиэтилена или полипропилена. Теплоизоляционный материал, расположенный между стенками колбы и корпуса, изготавливается из полистирола марки ПСБ.

Падение температуры продукта в термосе после 4 ч хранения не должно превышать 45°С при условиях, что первоначальная температура продукта будет не ниже 90°С, температура окружающего воздуха, при которой будет эксплуатироваться термос, не ниже 5°С, а объем емкости заполнен полностью. Внутренний диаметр



Рис. 94. Термос индивидуальный ТИ-0,7

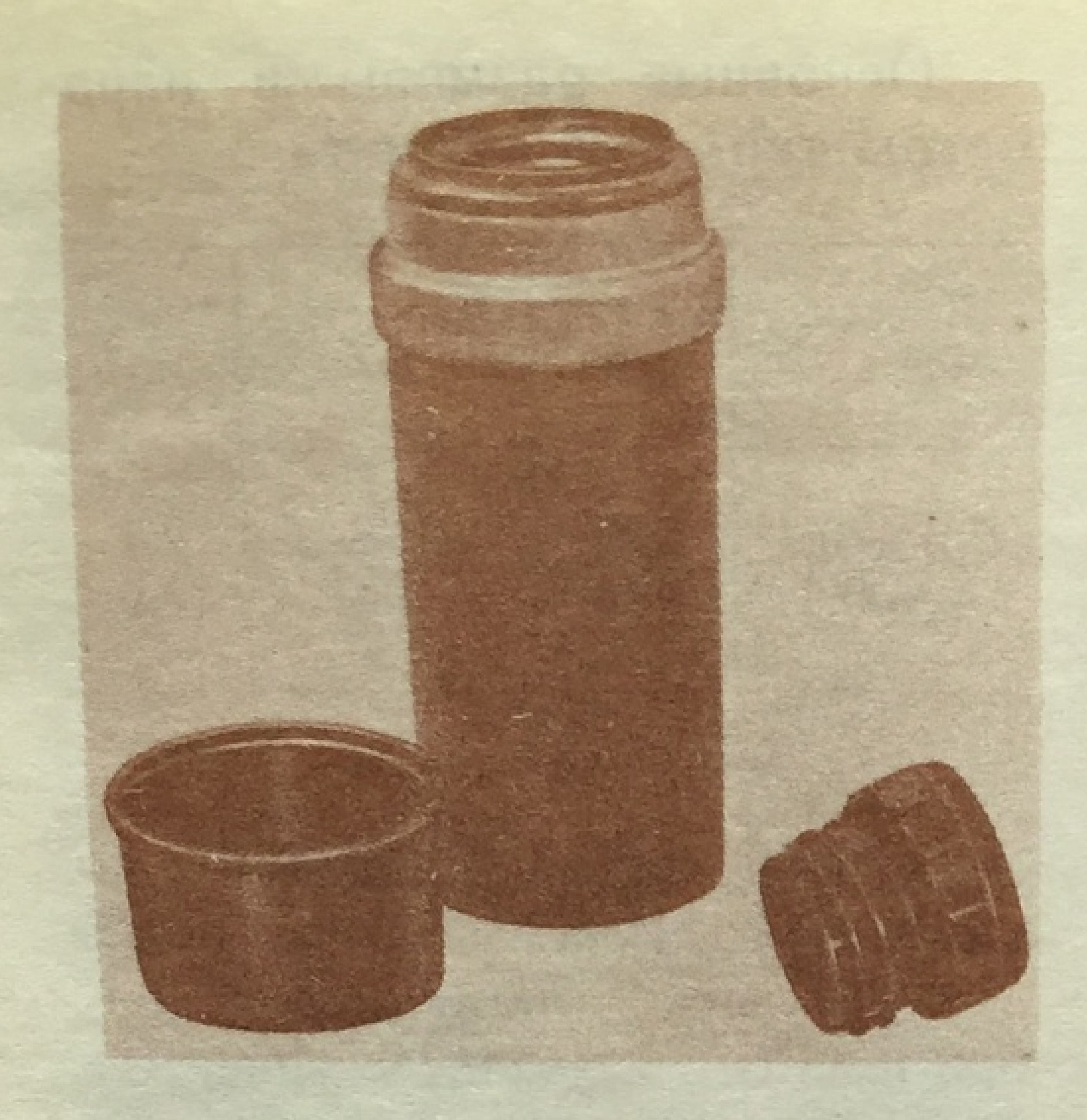


Рис. 95. Термос индивидуальный с сосудом Дьюара

горловины термоса должен быть не менее 50 мм для того, чтобы столовая ложка свободно проходила через нее.

Термос специальный индивидуальный с сосудом Дьюара вместимостью 0,7 л. Термос из нержавеющей стали с вакуумно-порошковой изоляцией (сосуд Дьюара) (рис. 95) предназначен для хранения и транспортирования горячих жидких и полужидких блюд.

Термос состоит из сосуда с двойной оболочкой, пробки с уплотнением, крышки, пластмассового кожуха. Сосуд Дьюара изготавливается из нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т. Пробку, пластмассовый кожух и крышку производят из полиэтилена. Для уплотнения прилегания крышки используется пищевая резина. Для теплоизоляции применяется пудра бронзовая марки БПИ, аэрогель марки В и пенополиуретан. Давление между оболочками сосуда Дьюара должно быть не более 1×10^{-3} мм рт. ст. После создания вакуума отсасывающий патрубок запаивается. Сварные швы должны быть герметичными.

Падение температуры продукта, помещенного в термос, после 4 ч хранения не должно превышать 20 °С при условии, что первоначальная температура продукта будет не ниже 87°С, термос заполнен полностью, а температура окружающего воздуха, при которой будет эксплуатироваться термос, не ниже —10°С.

Внутренний диаметр горловины термоса 50 мм. Внутренний сосуд должен надежно и плотно закрываться крышкой. При эксплуатации термоса при минусовых температурах необходимо оберегать его от механических воздействий. Чистые термосы должны храниться с открытой пробкой и крышкой.

Термос индивидуальный трехсудковый. Термос (рис. 96) предназначен для хранения и транспортировки горячих жидких и полужидких блюд в течение 2,5 ч. Термос состоит из корпуса с двумя замками и ручкой для переноски, трех мисок (для первых, вторых, третьих блюд) объемом 0,55 л каждая, крышек для мисок, каркаса, хлебницы, судка для специй и крышки корпуса. Размеры термоса в сборе: диаметр — 204 мм, высота — 360 мм.

Понижение температуры блюд, помещенных в термос, не должно превышать 30°С после 2,5 ч хранения при условии, что температура окружающей среды не ниже —10°С. Объем



Рис. 96. Термос индивидуальный трехсудковый



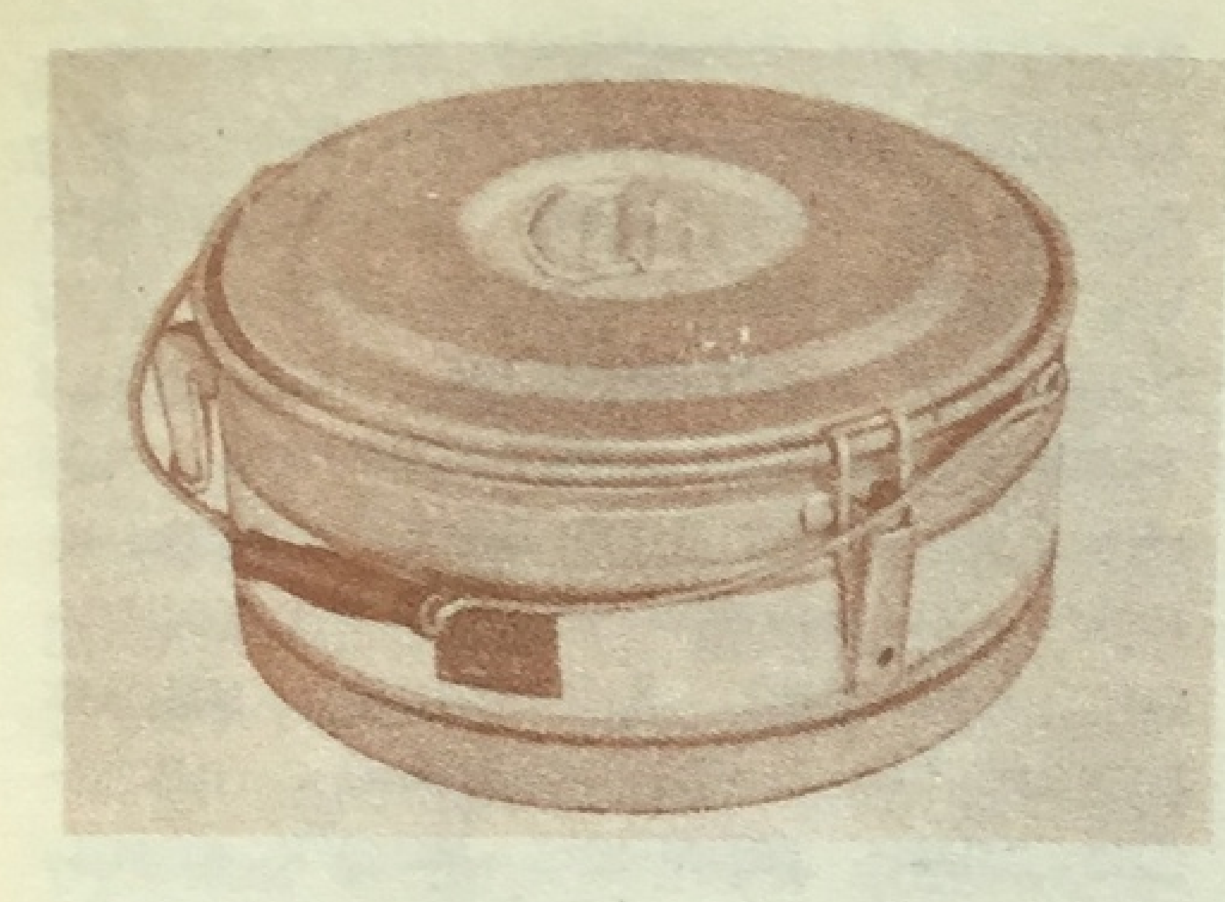


Рис. 97. Термос круглый вместимостью 10 л

мисок должен быть заполнен полностью, а температура первого и третьего блюда должна быть не ниже 90°С, второго блюда — не ниже 80°С.

Миски и крышки к ним производятся из пищевого алюминия.

Корпус, внутренний каркас, хлебница, судок для специй, крышка корпуса изготавливаются из полиэтилена различных марок. Каждая емкость термоса герметично закрывается. В качестве теплоизоляционного материала используются пенополистирол или пенополиуретан. Теплоизоляция герметизируется путем сварки.

При санитарной обработке термосов запрещается обрабатывать паром пластмассовые детали.

Термосы круглые вместимостью 10, 20, 30 л. Термосы



Рис. 98. Термос круглый вместимостью 20 л



Рис. 99. Термос круглый вместимостью 30 л

(рис. 97, 98, 99) предназначены для хранения и транспортировки горячей пищи. Термос имеет цилиндрическую форму и состоит из корпуса, имеющего два зажима и ручку, внутреннего бачка и крышки с кольцевой резиновой прокладкой. Бачок производят алюминиевым цельнотянутым. Между стенками корпуса и бачком образуется теплоизоляционное пространство.

Бачок устанавливается внутрь корпуса, накрывается крышкой, прокладка которой плотно прилегает к верхней кромке бачка и зажимается с целью создания герметичности винтовыми зажимами.

Корпус и наружная часть крышки термоса изготавливаются из листовой декапированной стали.

Внутренняя часть крышки термоса изготавливается из пищевого листового алюминия.

Понижение температуры сохраняемого продукта с начальной температурой 95°С и при температуре окружающей среды 18°С через 4 ч не должно превышать 32°С.

Основные параметры и размеры термосов:

Вместимость термоса, л	Диаметр, мм	Высота, мм	Масса термоса, кг
10	450	180	5,5
20	450	280	7,5
30	450	380	9,0

Термосы групповые ТВА-12, ТВН-12, ТА-36, ТН-36. Термосы групповые ТВА-12, ТВН-12, ТА-36, ТН-36 предназначены для хранения и транспортировки горячей пищи.

Термосы представляют собой контейнер с металлическим наружным корпусом и внутренним бачком из алюминия или нержавеющей стали. В пространство между корпусом и внутренним бачком закладывается термоизоляционный материал — гофрированный картон или пенополистирол. Внутренние бачки производят как сварными, так и цельноштампованными. Корпус термосов сварной, изготавливается из декапированной стали толщиной 1,2...1,5 мм. Сварные швы бачков, изготовленных из алюминия, подвергаются прокатке (проковке). Крышки термосов должны свободно открываться и закрываться. Герметичность термосов обеспечивается за счет применения прокладок, изготовленных из резины пищевых марок. Прокладка не должна выпадать из крышки при закрывании и открывании термосов. Для большей надежности сохранения температуры содержимого термоса крышку затягивают барашками, установленными на корпусе. Крышка и корпус имеют ручки. По согласованию с потребителями термосы могут комплектоваться плечевыми ремнями. Материалы для производства деталей, непосредственно контактирующих с пищей, берут только из числа разрешенных органами Министерства здравоохранения СССР.

Основным условием увеличения срока службы термосов является предохранение их от ударов и других механических воздействий при эксплуатации.

Основные параметры и размеры термосов приведены ниже.

Термосы квадратные вместимостью 6, 12, 18, 24 л типа ТП-1. Термос переносной квадратный ТП-1 предназначен для хранения и транспортировки горячей пищи.

Термос состоит из стального корпуса и внутреннего прямоугольного бачка. Корпус изготавливается из тонколистовой стали. Отдельно штампуются днище и обечайка, которые затем свариваются контактной сваркой. После сварки и за-

Показатели	Термосы			
	ТВА-12	ТВН-12	ТА-36	ТН-36
Вместимость, л, не менее	12		36	
Сохраняемость температуры горячей пищи, заправленной в термосы с температурой от 90°С до 95°С при температуре воздуха 18°С, в течение 6 ч, °С, не менее	50		65	
Размеры, мм, не более:				
длина	350		500	
ширина	240		500	
высота	440		640	
Масса, кг, не более	6	8	14	17

чистки наружные поверхности окрашиваются молотковыми эмалями. К корпусу крепятся две ручки и два карабина, которыми закрывается крышка термоса. Для обеспечения необходимой герметизации в крышке предусмотрена прокладка из термостойкой пищевой резины.

В пространство между наружной и внутренней оболочками корпуса и крышки закладывается теплоизоляционный материал — пенополистирол. Для надежной фиксации при установке термосов один на другой в крышке и днище каждого из них предусмотрены стальные выштамповки. Прямоугольная форма и оптимальные размеры термосов позволяют эффективно использовать объем кузова автомобиля и других транспортных средств при их перевозке.

Внутренние бачки изготавливаются из алюминия пищевых марок. Бачки могут быть сварными или цельноштампованными. Для удобства санитарной обработки предусмотрено свободное извлечение внутреннего бачка из корпуса.

Температура хранящейся в термосах пищи после 5 ч хранения и при температуре окружающей среды 18°C не должна снижаться более чем на 45°C. Термосы рекомендуется заполнять горячей пищей не менее чем на $^3/_4$ объема. Категорически запрещается использовать термосы для разогрева пищи, так как при этом разрушается теплоизоляция.

Основные параметры и размеры изделий:

Термосы-термостаты вместимостью 12, 18, 24 л. Термос-термостат предназначен для доставки, подогрева и раздачи пищи. Он создан на базе термосов ТП-1 и изготавливается в трех вариантах.

Прибор состоит из металлического корпуса прямоугольной формы и алюминиевого бачка-вкладыша со съемной крышкой. В корпус вмонтирован электронагреватель, который включается в сеть через штепсельный разъем, установленный на корпусе прибора. Конструкция разъема обеспечивает герметичность и влагонепроницаемость термоса-термостата.

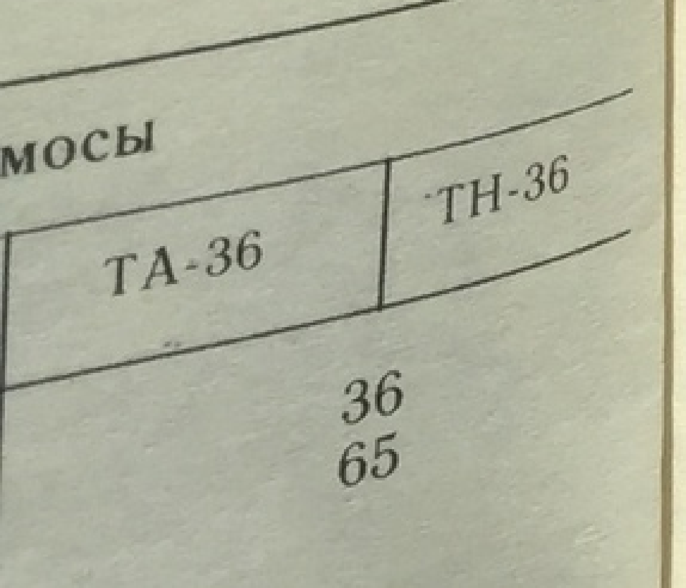
Бачок-вкладыш жестко крепится к нижней части корпуса. Пространство между корпусом и вкладышем заполнено асбестовым картоном и листовой фольгой (альфольем). К. п. д. термоса-термостата 85...90%. Герметичность изделия обеспечивается наличием в крышке прокладки из термостойкой пищевой резины, а также карабинами-застежками, которыми крышка плотно прижимается к корпусу.

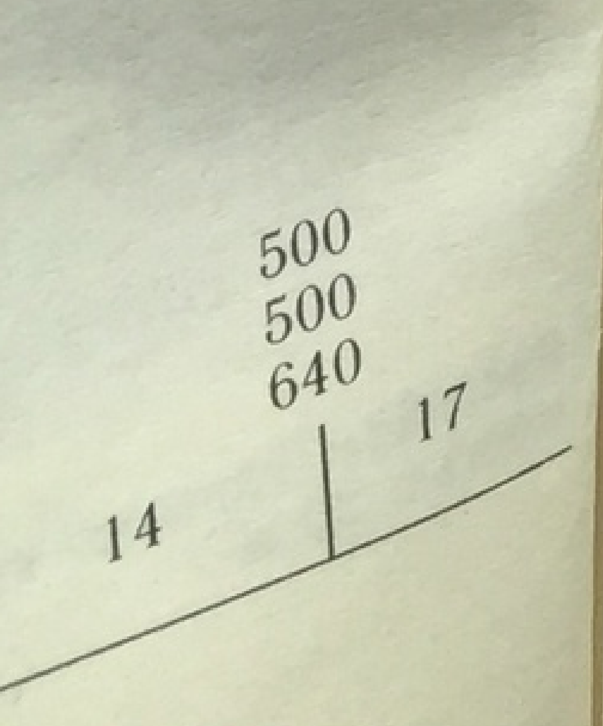
Основные параметры и размеры изделий см. на с. 56.

Термоконтейнер ТТП-6м. Термоконтейнер транспортный для пищи ТТП-6м (рис. 100) предназначен для хранения и транспортировки комплексных обедов.

Термоконтейнер состоит из изотермического корпуса и шести тройных судков, каждый из которых рассчитан на комплексный обед из трех блюд.

Вместимость термоса, л	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Масса, кг
6 ± 0,5	380±5	370±5	215±5	8±0,2
12±0,75	380±5	370±5	315±5	10±0,4
18±1,0	380±5	370±5	415±5	12±0,6
24±1,25	380±5	370±5	515±5	14±0,8





Показатели	I вариант	II вариант	III вариант
Вместимость бачка-вкладыша, л	12	18	24
Размеры бачка, мм	250×250×215	250×250×315	250×250×420
Размеры корпуса, мм	380×370×315	380×370×415	420×380×515
Масса, кг	10	12	14
Время подогрева пищи на каждые 10°C, мин	6	9	12

Наружные и внутренние поверхности корпуса и крышки термоконтейнера изготавливаются из листового пищевого алюминия. Миски с крышками, каждая из которых вместимостью 0,5 л, выполняются из нержавеющей стали марки 12Х18 Н10Т.

Для теплоизоляции корпуса и крышки термоконтейнера используется пенополистирол.

Каждый тройной судок в сборе герметизируется с помощью уплотнительных резиновых колец на мисках и специального прижимного устройства. Ручка имеет пластмассовые накладки. Термоконтейнер снабжен замковым устройством для достижения герметичности и двумя ручками для переноски.

Термоконтейнер должен обеспечивать сохранность температуры первого и второго блюда не ниже 55°C, третьего блюда не ниже 50°C в течение 3 ч при начальной температуре пищи в судках 90±5°C и температуре окружающей среды до —40°C. Для обеспечения теплотехнических свойств необходимо, чтобы время от заправки судков пищей до установки их в термоконтейнер было минимальным и не превышало 2—3 мин.

Достоинство термоконтейнера ТТП-6м заключается в его универсальности — при удалении из него комплектующей посуды в нем можно перевозить не только порционные блюда, но и другие горячие, охлажденные или замороженные продукты.

Основные размеры и параметры термоконтейнера: длина — 555 мм; ширина — 425 мм; высота — 295 мм; масса изделия — не более 18 кг.



Рис. 100. Термоконтейнер ТТП-6м

ИНВЕНТАРЬ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Ассортимент

Вилка поварская.

Вилка гастрономическая (транжирная).

Венчик для взбивания крема.

Вилка со сбрасывателем.

Тестоделители.

Крюк гастрономический «восьмерка».

Крюк гастрономический вертлюг.

Игла шпиговальная.

Игла поварская.

Шампуры для шашлыков.
Кассета для столовых приборов.
Нож-струна.
Шумовка.
Лоток для студня.
Ложка гарнирная.
Ложка для порционирования мороженого.
Сетки-вкладыши в пищеварочные котлы.
Кольцо обрезное для тортов.
Мусат.
Тяпка для отбивания мяса.
Лопатка для определения свежести хлеба.
Лопатка блинная.
Лопатка рыбная.
Лопатка для котлет.
Лопатка для полуфабрикатов.
Лопатка для масла.
Ложки разливательные вместимостью 0,2; 0,25 и 0,5 л.
Ложки для порционирования соуса.
Ложки для порционирования жиров.
Ложка для порционирования сахара-песка.
Щипцы для сосисок.
Щипцы для льда.
Щипцы для кондитерских изделий.
Щипцы для капусты.
Салатный прибор.
Вилка капустная.
Черпак вместимостью 2 л.
Перчатки кольчужные.
Фартук кольчужный.
Резцы для теста.
Скребок поварской.
Держатель для разливательных ложек.

Вилка поварская. Изделие (рис. 101) предназначено для извлечения больших кусков мяса и мясопродуктов из наплитной кухонной посуды на предприятиях общественного питания.

Вилка поварская представляет собой металлический круглый стержень (диаметр может быть различным — от 8 до 12 мм) с двумя изогнутыми рожками на одном конце и крючком для навешивания на другом.

Вилка изготавливается из нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т. Рожки соединены со стержнем с помощью сварки. Поверхность вилки должна быть полированной, без вмятин, короблений и прочих дефектов.

Основные размеры и параметры изделия: длина общая — 690 мм; длина рожков — 90 мм; развод рожков — 36 мм; масса — 0,65 кг.

Вилка гастрономическая (транжирная). Изделие (рис. 102) используется для раскладки и отпуска потребителям продовольственных товаров, а также на предприятиях общественного питания как вспомогательный инвентарь.

Вилка состоит из ручки и хвостовика с двумя заостренными рожками. Вилки выпускаются как цельноштампованными, так и с пластмассовыми ручками. Для их изготовления применяется нержавеющая сталь марки 12Х18Н10Т толщиной 3 мм, а для отделки ручки — ударопрочный полистирол различной окраски. Поверхность вилки должна быть полированной.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 280 мм; ширина — 28 мм; масса — 0,22 кг.

Венчик для взбивания крема. Венчик (рис. 103) предназначен для взбивания кремов, белков и других продуктов. Он представляет собой круглый де-

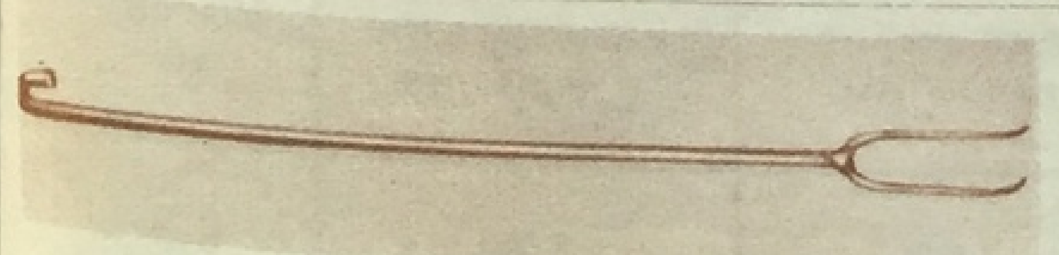


Рис. 101. Вилка поварская

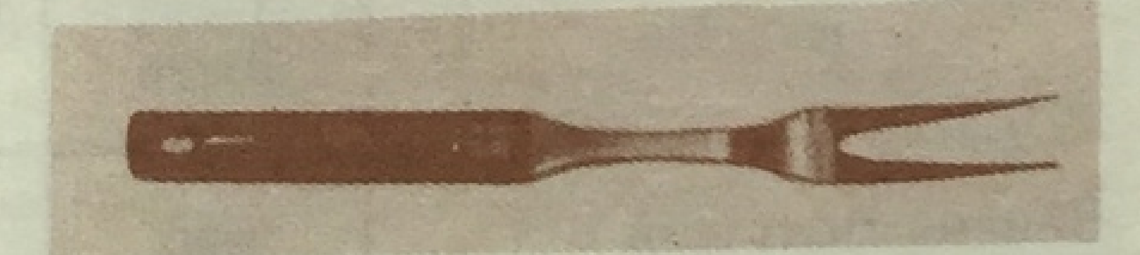


Рис. 102. Вилка гастрономическая

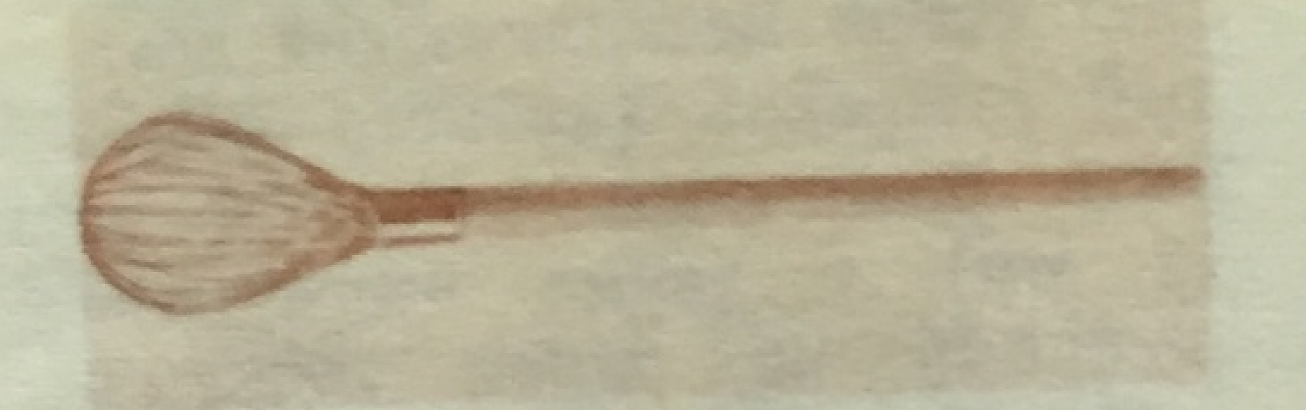


Рис. 103. Венчик для взбивания крема

ревянный стержень (ручка), на конце которого крепится взбиватель грушевидной формы, изготовленный из нержавеющей пружинной проволоки диаметром 1 мм. Ручка венчика изготавливается из древесины твердых лиственных пород. Влажность древесины в готовых изделиях не должна превышать 8±2%. Ручка венчика должна иметь гладкую поверхность без сколов, задиров, выхватов.

Витки взбивателя должны равномерно и симметрично распределяться по окружности и быть грушевидной формы. Изогнутые концы ребер забиваются в ручку и плотно обматываются проволокой. Взбиватель крепится к торцу ручки с помощью кольца и шайбы шурупами, причем все витки взбивателя должны проходить через соответствующие углубления шайбы.

Венчики выпускаются двух типов — большие и малые.

Основные параметры и размеры изделий см. ниже.

Вилка со сбрасывателем. Изделие предназначено для раскладки и отпуска потребителям различных полуфабрикатов и готовых изделий. Оно состоит из двухрожковой вилки и сбрасывателя, который свободно перемещается по рожкам и черенку при нажатии на рукоятку. Сбрасыватель срабатывает при сжатии рукоятки в руке. Возврат сбрасывателя в исходное положение производится с помощью пружины.

Вилка и сбрасыватель изготавливаются из листовой нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т толщиной 1 мм. Рукоятка вилки имеет накладки из ударопрочного полистирола. Металлические поверхности изделия полируются.

Основные размеры и параметры вилки: длина — 220 мм; ширина рожков — 30 мм; высота — 28 мм; масса — 0,3 кг.

Тестоделители. Изделие (рис. 104) предназначено для разделки и деления теста.

Тестоделитель состоит из стального стержня, имеющего с двух сторон пластмассовые ручки. На стержень нанизываются дисковые ножи, зажимами для которых являются распорные втулки. Тестоделители изготавливаются из нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т, оси — из обычной стали, втулки и ручки — из полиэтилена или полистирола. На поверхности металлических деталей не допускаются заусенцы и острые кромки. Ручки тестоделителей должны свободно проворачиваться по оси. Ножи должны быть плотно прижаты к торцам втулок с помощью ручек-винтов, проворот ножей относительно втулок не допускается.

Тестоделители изготовляются и поставляются в комплекте из трех штук. Основные размеры и параметры тестоделителей: длина тестоделителей — 700±±10 мм; длина ручки — 100±±5 мм; диаметр диска — 70±±2 мм; длина распорных втулок — 40±2, 60±2, 80±2 мм;

Изделия	Длина общая, мм	Длина взбивателя, мм	Диаметр взбивателя, мм	Масса, кг
Венчик большой	690	160	120	0,3
Венчик малый	420	120	80	0,22

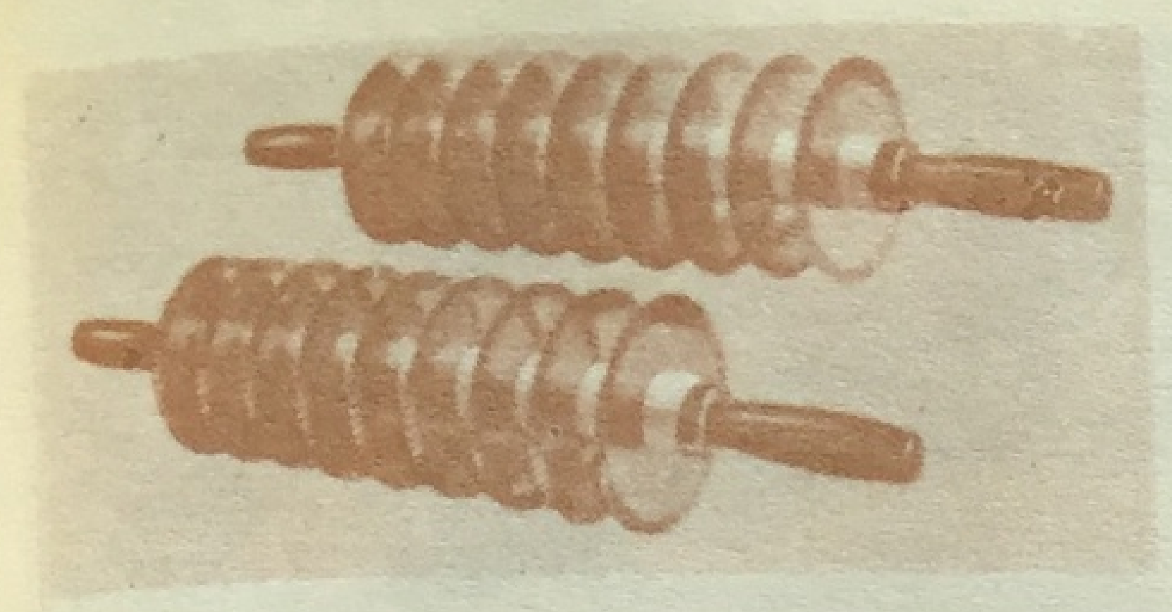


Рис. 104. Тестоделители

количество ножей — 7, 9, 13 шт.; толщина ножей — 1,0 мм; масса — 1,35±0,05, 1,45±0,05, 1,75±0,05 кг.

Крюк гастрономический «восьмерка». Крюк предназначен для подвески дичи в опалочных горнах, подвески колбасных изделий и частей мясных туш. Он представляет собой загнутый с обеих сторон металлический пруток диаметром 8 или 10 мм. Крюк изготавливается из нержавеющей стали марки 12Х18Н 10Т. Концы у крюков на длину 5 мм обтачиваются на конус. Предельная нагрузка на крюк составляет 15 кг.

Размеры изделия: длина — 120 мм; ширина — 50 мм.

Крюк гастрономический вертлюг. Крюк вертлюг (рис. 105) предназначен для подвешивания мясных туш в холодильных шкафах. Вертлюг представляет собой согнутое из полосовой стали кольцо, в прямоугольной части которого имеется отверстие для свободно вращающегося крюка. Крюк изготавливается из металлического прутка диаметром 12 мм. Один конец крюка заострен, а другой расклепан.

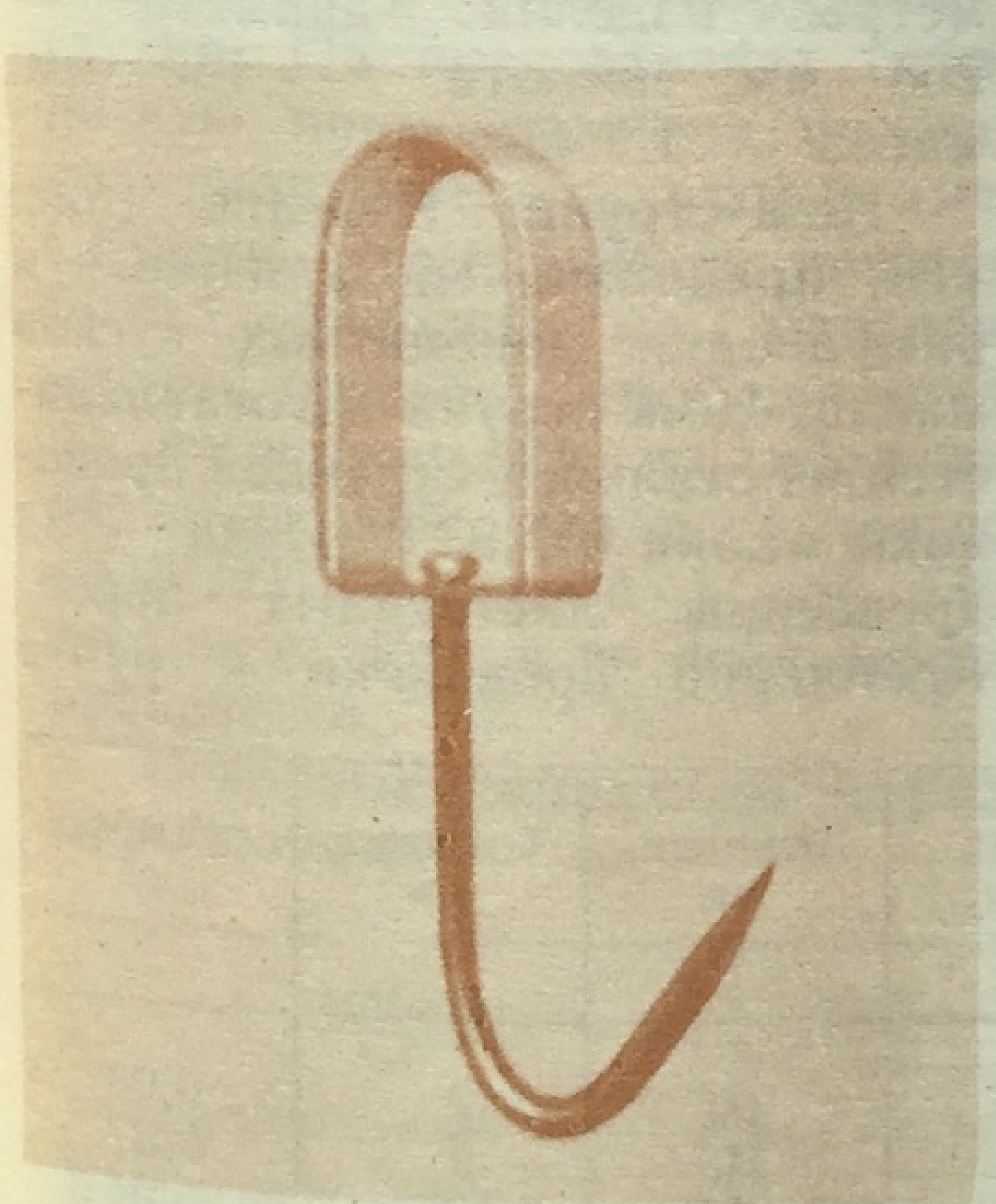


Рис. 105. Крюк вертлюг

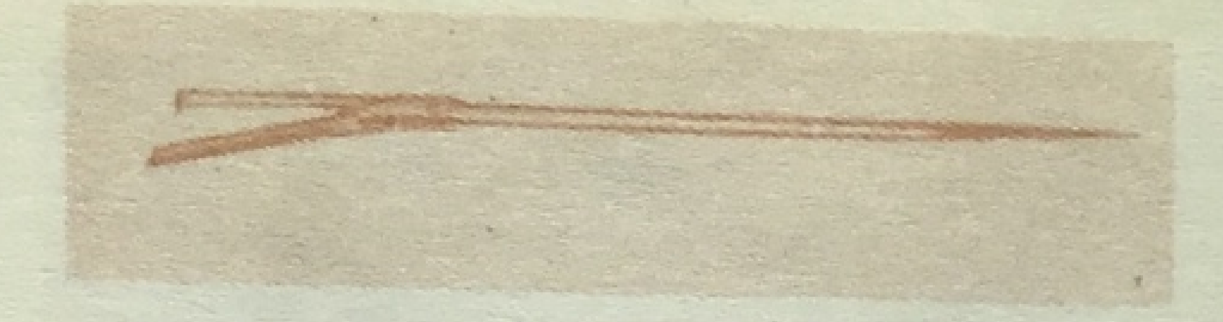


Рис. 106. Игла шпиговальная

Для изготовления вертлюга применяется сталь листовая горячекатаная толщиной 4 мм и шириной 30 мм. Поверхность крюка полируется. Предельная нагрузка на крюк составляет 75 кг.

Размеры вертлюга: длина — 250 мм; ширина — 130 мм.

Игла шпиговальная. Игла (рис. 106) предназначена для шпигования полуфабрикатов из мяса перед тепловой обработкой салом, овощами и другими компонентами. Она имеет форму полого конуса. В задней части иглы крепится защелка, вращение которой ограничено. Под защелку закладывается продукт, которым будет шпиговаться мясо. Корпус иглы имеет круглую форму с острозаделанным концом.

Игла изготавливается из листовой нержавеющей стали толщиной 0,5 мм. Поверхность иглы полируется, швы пропаиваются.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 195 мм; диаметр — 8 мм; масса—0,06 кг.

Игла поварская. Игла (рис. 107) предназначена для зашивания пищевых оболочек нашпиго-

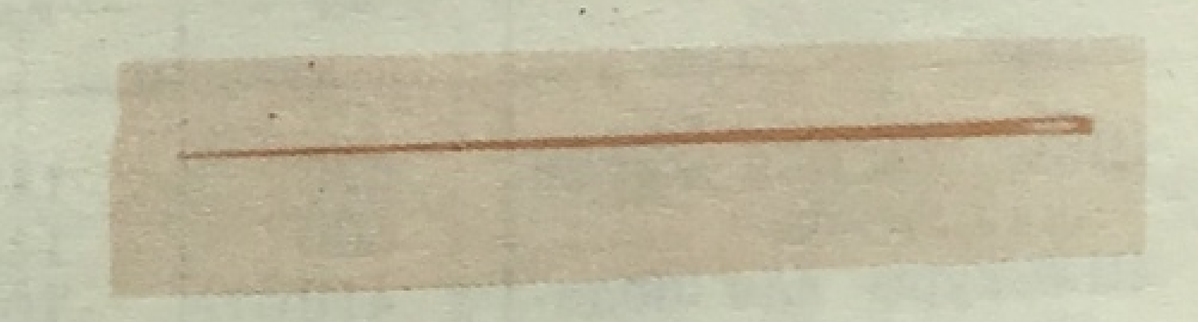


Рис. 107. Игла поварская

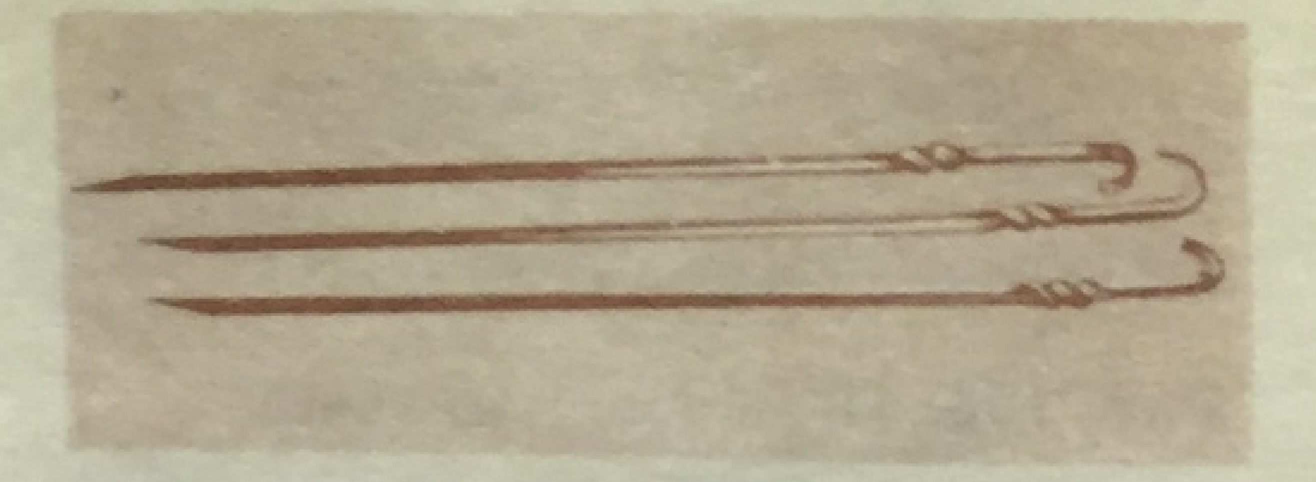


Рис. 108. Шампуры для жарки шашлыков

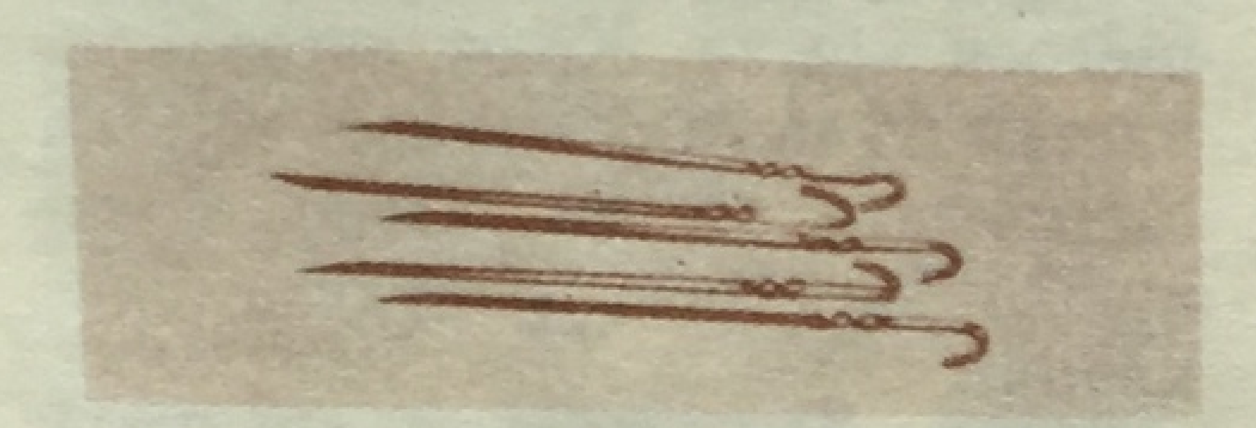


Рис. 109. Шампуры для подачи шашлыков

ванных и фаршированных блюд. Она представляет собой металлический стержень, на одном конце которого имеется ушко, а другой остро заточен.

Игла изготавливается из стали серебрянки марки У10А. Изделие полируется.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 260 мм; максимальный диаметр — 3 мм; масса — 0,06 кг.

Шампуры для шашлыков. Шампуры (рис. 108, 109) применяются при приготовлении шашлыков в шашлычных печах и мангалах. Шампуры изготавливаются в виде желобка или узкой пластины из листовой нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т. Один конец их заостряется для нанизывания кусков мяса или рыбы, другой заканчивается кольцом для подвешивания. Шампуры выпускаются двух видов: шампуры для жарки и шампуры для подачи шашлыков.

Основные размеры и параметры изделий:

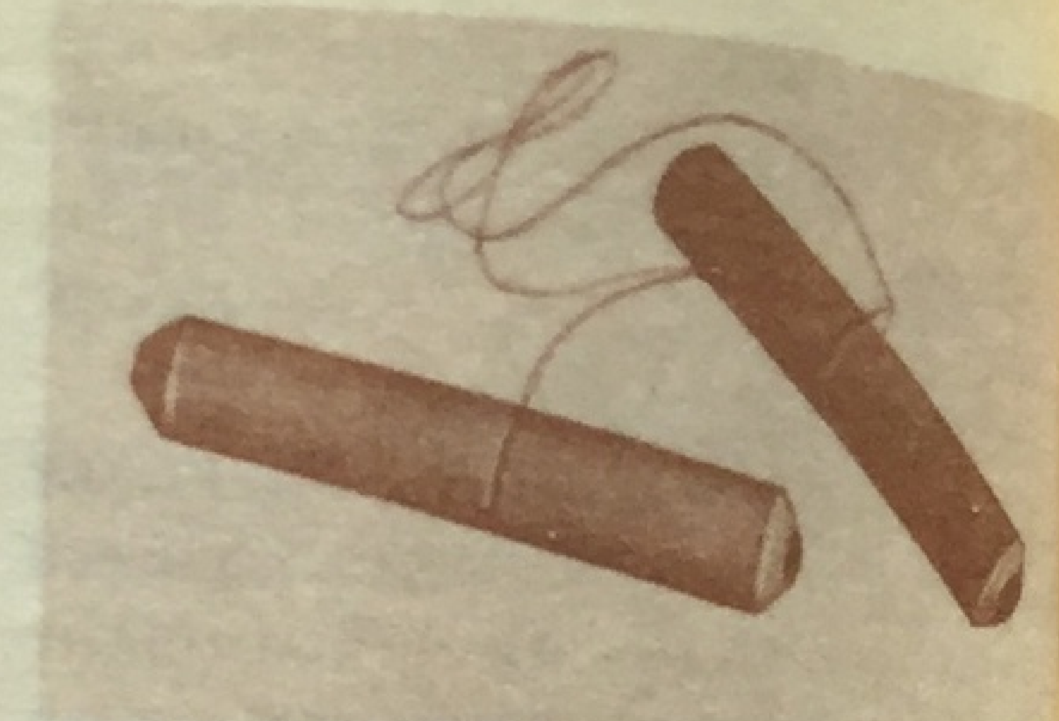


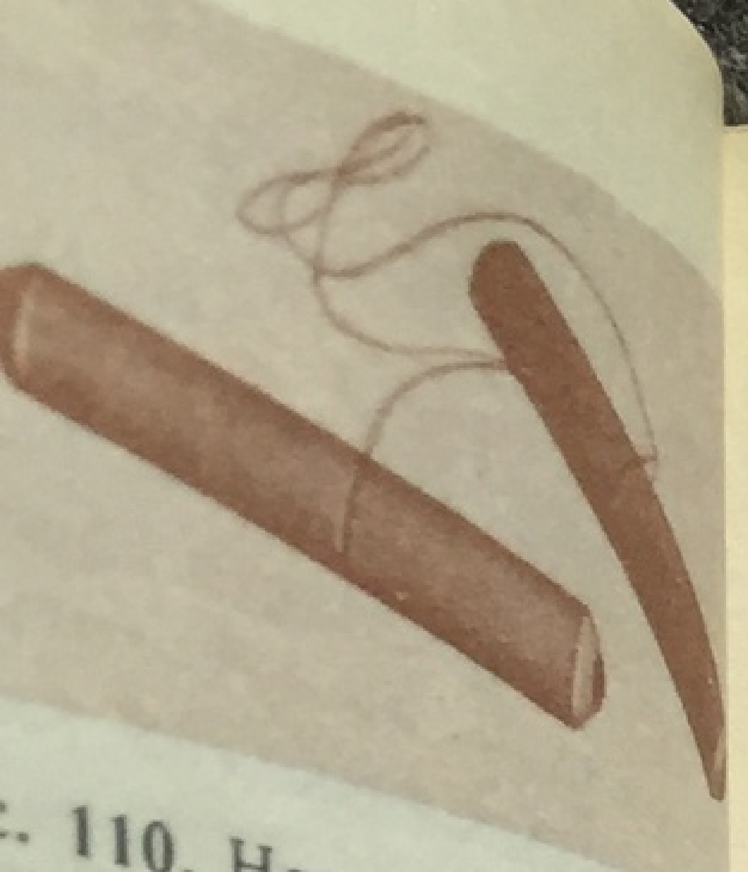
Рис. 110. Нож-струна

Кассета для столовых приборов. Кассета предназначена для хранения чистых столовых приборов. Кассета изготавливается круглой формы и имеет шесть отделений. Она состоит из корпуса и втулки с приваренными точечной сваркой перегородками. Кассеты делают из листовой нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т толщиной 1,2 мм. В днище кассеты предусмотрены отверстия диаметром 8...10 мм для стекания воды. Ручки кассеты приварены к корпусу и должны выдерживать нагрузку в 20 кг. Наружные поверхности, стенки, втулка кассеты и ее перегородки полируются. Втулка с перегородками должна быть свободно заменяемой и без перекосов входить в кассету.

Основные размеры и параметры изделия: диаметр — 265 мм; высота — 130 мм; масса — 1,7 кг.

Нож-струна. Изделие (рис. 110) предназначено для резки и расфасовки монолитных кусков масла. Нож-струна изготавливается из стальной струнной проволоки марки 0Х18Т1, ручки — из древесины лиственных пород. Крепление проволоки к ручке

Изделия	Общая длина, мм	Длина ручки, мм	Ширина, мм	Толщина, мм	Масса, кг
Шампуры для жарки шашлыков	670	140	10	2	0,08
	600	140	10	2	0,07
Шампуры для подачи шашлыков	410	100	6	1,5	0,04
	310	90	6	1,5	0,03



...110. Нож-струна

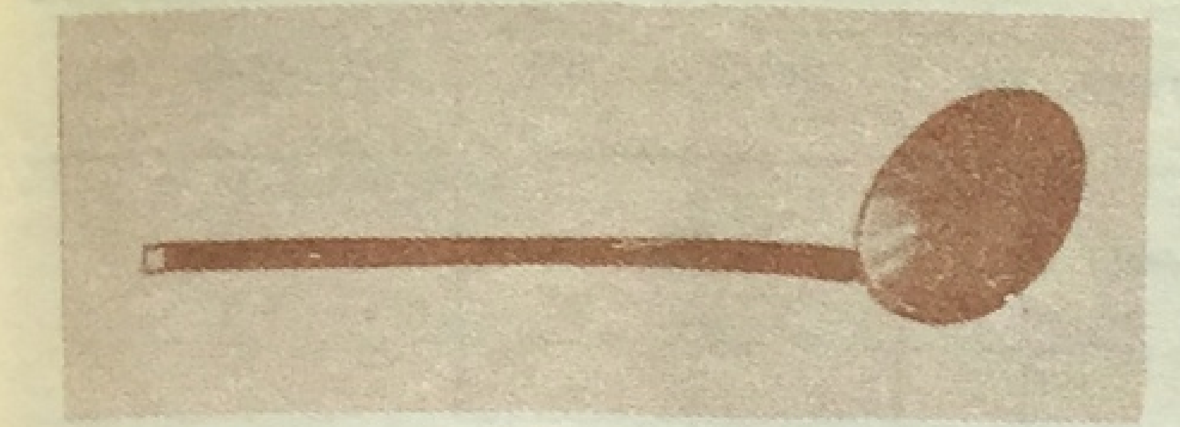


Рис. 111. Шумовка

должно быть надежным и не нарушаться при усилии 15 кг.

Основные размеры: длина в сборе — 530 мм; диаметр ручки — 16 мм; длина ручки — 100 мм.

Шумовка. Шумовка (рис. 111) предназначена для снятия пены с жидких пищевых продуктов в процессе их варки. Она состоит из мелкой чашки со сферической поверхностью, прогнутой вниз, с отверстиями диаметром 2,5 мм и приваренной ручки.

Шумовка изготавливается из нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т толщиной 1,2 мм. Готовое изделие полируется.

Основные размеры и параметры шумовки: диаметр черпака — 175 мм; высота черпака — 15 мм; длина ручки — 500 мм; масса изделия — 0,25 кг.

Лоток для студня. Лоток (рис. 112) предназначен для хранения и транспортировки студня. Он представляет собой низкую прямоугольную емкость со скошенными сторонами. Сварные углы лотков должны быть зачищены до металлического блеска. Лотки для студня изготавливают из листовой нержавеющей стали марки 1Х18Н9Т толщиной 1 мм. Поверхность лотков со всех сторон полируется.

Основные параметры и размеры лотков:

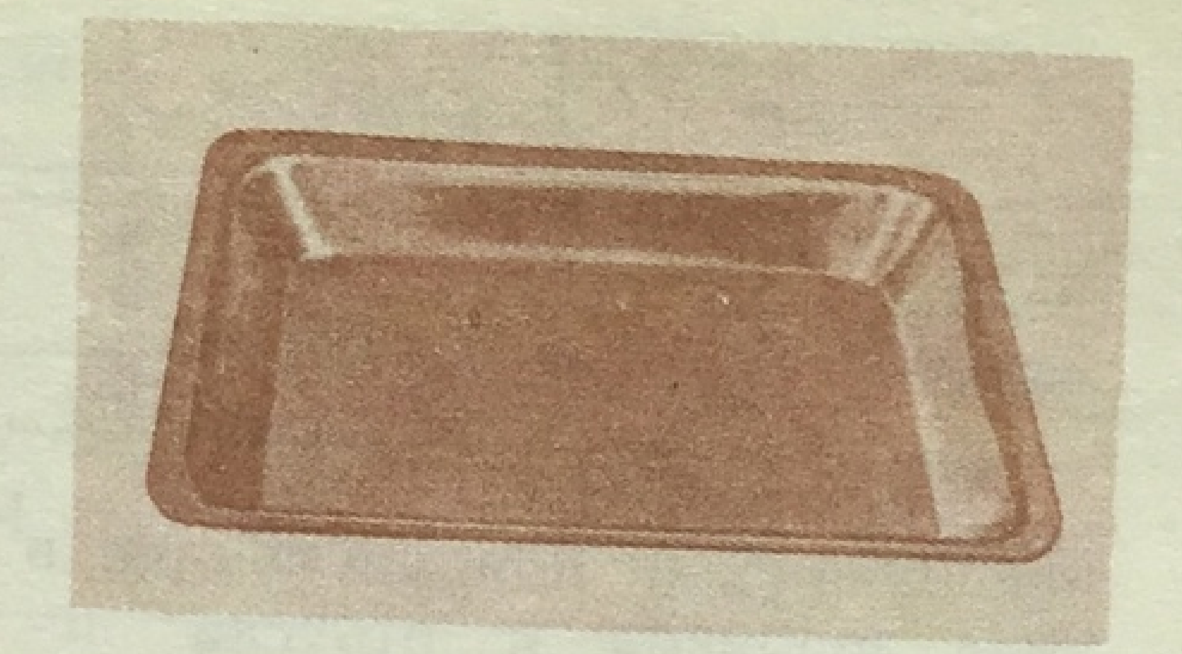


Рис. 112. Лоток для студня

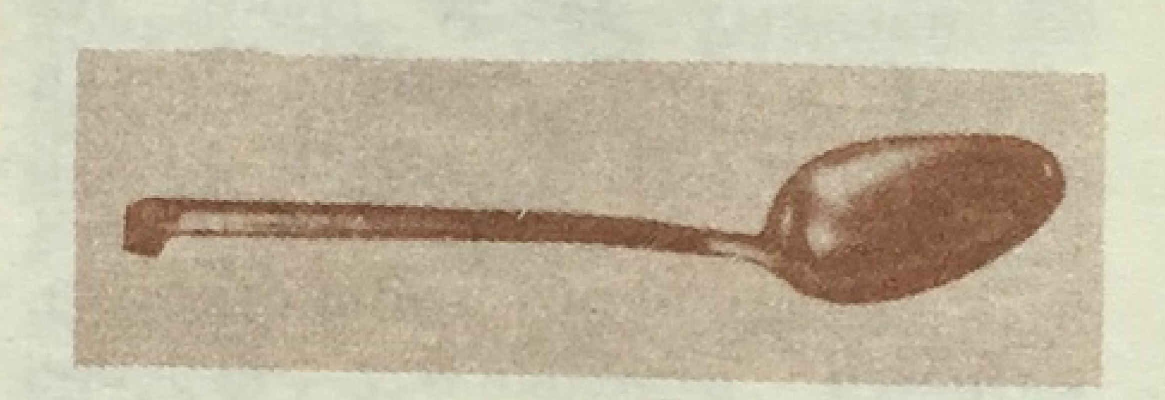


Рис. 113. Ложка гарнирная

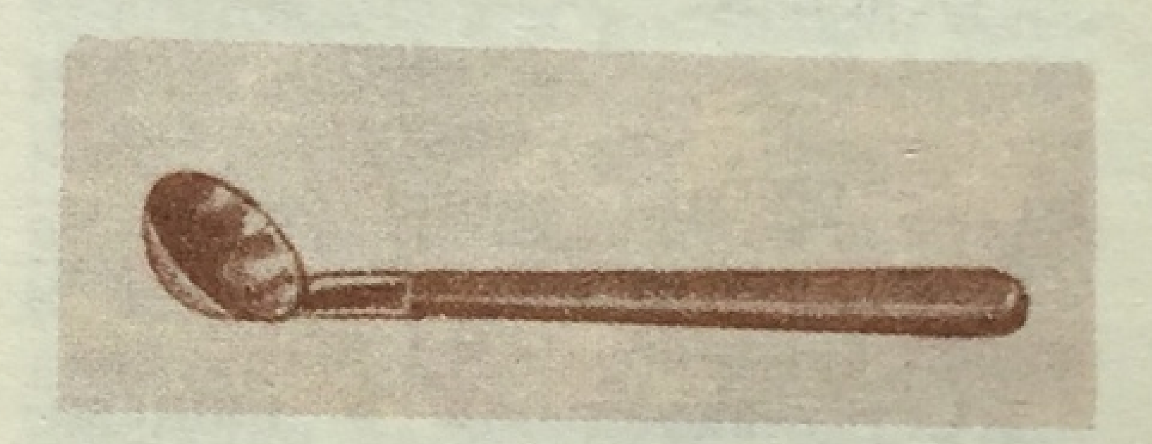


Рис. 114. Ложка для порционирования мороженого

Ложка гарнирная. Ложка (рис. 113) предназначена для раскладки гарнира. Она состоит из черпака яйцевидной формы с приваренной к нему точечной электросваркой длинной ручкой, свободный конец которой загнут для навешивания на борт котла. Ложки изготавливаются из листовой нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т. По всей длине ручки выштамповывается ребро жесткости. Готовое изделие полируется электрическим способом.

Основные размеры изделия см. на с. 62.

Ложка для порционирования мороженого. Ложка (рис. 114)

Изделия	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Масса, кг
Большой лоток	620	410	60	0,8
Малый лоток	400	270	60	0,55

Детали	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Толщина, мм
Черпак	140	90	18	1,0
Ручка	400	25	—	1,0

предназначена для раскладки в виде шариков и отпуска нефасованного мороженого. Она состоит из ручки и чашечки, соединенных между собой точечной электросваркой. Ложки изготавливают из стали марки 12Х18Н10Т толщиной 0,8 мм и ударопрочного полистирола, которым отделывают черенок ручки. Готовое изделие полируется.

Основные размеры и параметры изделия: диаметр чашечки — 50 мм; высота чашечки — 22 мм; длина ручки — 235 мм; ширина ручки — 20 мм; масса изделия — 0,1 кг.

Сетки-вкладыши в пищеварочные котлы. Сетки-вкладыши предназначены для варки и быстрой выемки готового продукта из стационарных пищеварочных котлов, имеющих крышки, открывающиеся на угол более 90°. В зависимости от полезного объема выпускаются сетки-вкладыши для котлов вместимостью 100 и 250 л.

Сетки-вкладыши изготовляют из листовой нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т. Для изготовления обечайки берут сталь толщиной 0,8 мм, для деталей днища — сталь толщиной 2,0 мм, для каркаса и крючков — стальной пруток толщиной 0,6 мм.

Створки днища после открывания замков должны свободно раскрываться под действием собственной массы. Готовые изделия полируются.

Основные размеры и параметры изделий:

Показатели	Котлы вместимостью	
	100 л	250 л
Полезный объем, дм^3	70	152
Площадь перфорации сетки, см^2	1214	1440
Диаметр нижний, мм	506	696
Диаметр верхний, мм	576	772
Высота, мм	410	515
Масса, кг	12,5	19,3

Кольцо обрезное для тортов. Кольцо предназначено для обрезания лепешек и тортов круглой формы после их выпечки.

Изделие представляет собой металлическую обечайку с приваренными к ней симметрично на одной оси двумя ручками. Кольцо изготавливается из нержавеющей стали марки 12Х18Н9Т толщиной 1,5 мм. Наружная поверхность обечайки и ручки полируется. Допустимая нагрузка на ручки 8 кг. Высота кольца 50 мм. Диаметр и масса кольца в зависимости от массы выпекаемого торта приведены на с. 63.

Мусат. Мусат (рис. 115) предназначен для правки производственных ножей. Он состоит из металлического стержня, на который насажена ручка с кольцом (для навески мусата). Рабочая часть стержня термически обрабатывается до твердости 56—58 HRC. Мусат изготовляется из инструментальной стали марок У8А или У9. Ручка мусата изготавливается из капролактама.

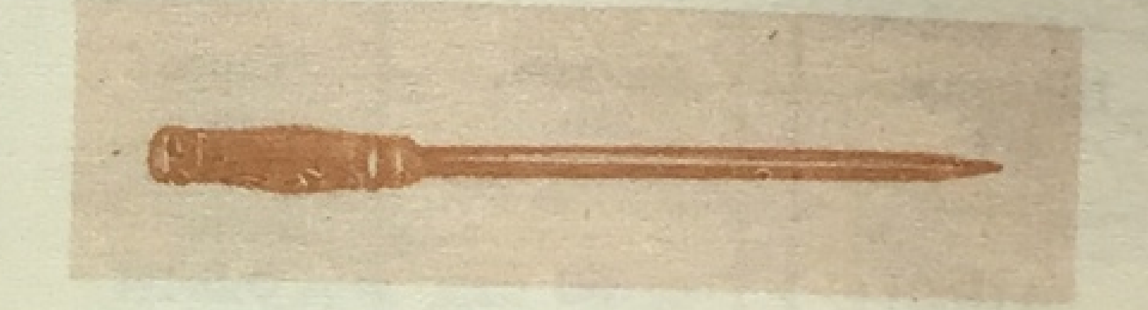


Рис. 115. Мусат

Показатели	Масса торта, кг				
	0,5	0,8	1,0	1,5	2,0
Диаметр кольца, мм	160	177	200	225	270
Масса кольца, кг	0,31	0,34	0,39	0,43	0,52

Основные размеры и параметры изделия: длина — 325 мм; длина стержня — 220 мм; диаметр стержня — 10 мм; диаметр ручки — 25 мм; масса мусата — 0,23 кг.

Тяпка для отбивания мяса. Тяпка (рис. 116) предназначена для обработки мяса в процессе его приготовления.

Изделие представляет собой конструкцию из двух основных деталей: секача в виде массивной стальной плиты с заостренными краями и ручки. Секач является рабочей деталью, с помощью которой непосредственно обрабатывается мясо. Тяпка изготавливается из листовой нержавеющей стали толщиной 10 мм. Ручка изделия отделывается винипластом. Передний и боковой торцы тяпки должны иметь скос и острые кромки. Поверхность изделия полируется.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 270 мм; ширина — 90 мм; высота — 52 мм; масса — 1,2 кг.

Лопатка для определения свежести хлеба. Лопатка применяется в магазинах самообслуживания. Она состоит из ручки и чашечки-упора. Конструкция лопатки цельноштампованная. Для ее изготовления применяют нержавеющую сталь марки 12Х18Н10Т толщиной 1,2 мм. Поверхность лопатки полируется. Ручка изделия отделывается капролактамом. Основные размеры и параметры изделия: длина — 220 мм; ширина — 30 мм; масса лопатки — 0,1 кг.

Лопатка блинная. Лопатка (рис. 117) используется для приготовления и раскладки блинов на предприятиях общественного питания. Она состоит из цельноштампованного основания и черенка с ручкой. Основание лопатки узкое и удлиненное, передняя кромка утончена. Лопатка изготавливается из листовой нержавеющей стали марки 12Х1Н10Т толщиной 0,8 мм. Ручка отделывается ударопрочным полистиролом. Поверхность лопатки полируется.

Основные размеры и параметры изделия: длина общая — 340 мм; длина основания — 220 мм; ширина основания — 40 мм; масса — 0,1 кг.

Лопатка рыбная. Лопатка предназначена для приготовления и раскладки рыбных блюд на предприятиях общественного питания. Она состоит из цельноштампованного основания и черенка с ручкой. Основание у рыбной лопатки немного короче и немного шире, чем у блинной, и имеет конусообразную форму. Лопатка изготавливается из листовой нержавеющей стали



Рис. 116. Тяпка для отбивания мяса

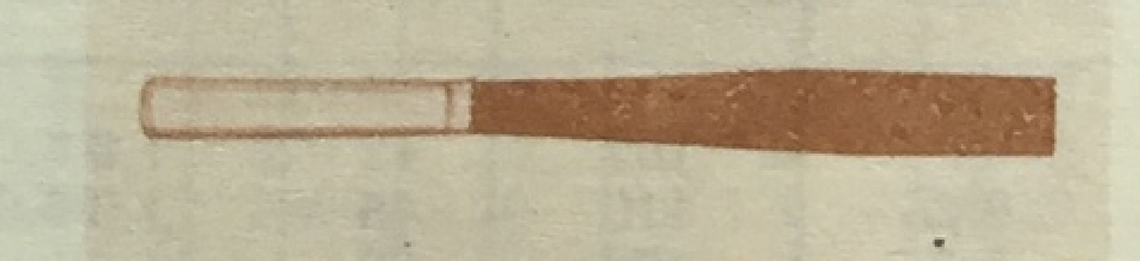


Рис. 117. Лопатка блинная

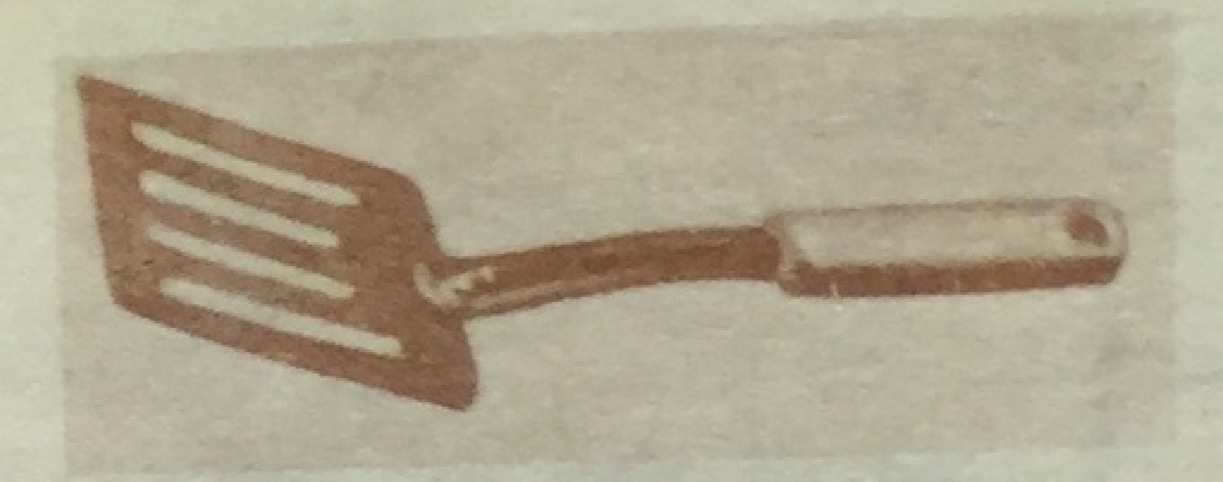


Рис. 118. Лопатка для полуфабрикатов

толщиной 0,8 мм. Ручка отделывается ударопрочным полистиролом.

Основные размеры и параметры лопатки: длина общая — 275 мм; длина основания — 155 мм; ширина основания — 55 мм; масса — 0,1 кг.

Лопатка для котлет. Лопатка используется при отпуске котлет на предприятиях торговли и при их приготовлении на предприятиях общественного питания. Она представляет собой цельноштампованное изделие, состоящее из основания и ручки. Передняя кромка основания заострена, ручка имеет по всей длине ребро жесткости. Лопатка изготавливается из листовой нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т толщиной 0,8...1,2 мм. Готовое изделие полируется.

Основные параметры и размеры лопатки. длина общая— 320 мм; длина основания — 150 мм; ширина основания — 60 мм; масса — 0,12 кг.

Лопатка для полуфабрикатов. Лопатка (рис. 118) предназначена для отпуска различных полуфабрикатов. Она состоит из широкого основания с перфорацией (для захвата полуфабрикатов большого размера) и ручки. Лопатка изготавливается из нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т толщиной 1,2...1,5 мм, ручка отделывается полистиролом. Основание лопатки полируется, ручка шлифуется.

Основные размеры и параметры изделия: длина общая — 340 мм; длина основания — 160 мм; ширина основания — 160 мм; масса — 0,15 кг.

Лопатка для масла. Лопатка предназначена для отделения кусков масла от монолита. Она состоит из основания и ручки. Лопатка изготавливается из листовой нержавеющей стали 12Х18Н10Т толщиной 2 мм. Лопатка выпускается цельноштампованной. Для отделки ручки применяется ударопрочный полистирол. Передняя и боковые кромки лопатки утончаются. Поверхность изделия полируется.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 265 мм; длина основания — 120 мм; ширина — 80 мм; масса — 0,25 кг.

Ложки разливательные вместимостью 0,2, 0,25 и 0,5 л. Ложки (рис. 119) предназначены для порционирования первых и третьих блюд на предприятиях общественного питания. Ложка представляет собой цельнотянутый черпак полусферической формы с приваренной точечной сваркой длинной ручкой.

Ложки изготавливаются из листовой нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т. После сборки изделие полируется электролитическим способом.

Основные размеры и параметры ложек:

Вместимость, ложек, л	Размеры черпака, мм			Размеры ручки, мм			Масса, кг
	диаметр	высота	толщина	длина	ширина	толщина	
0,2	102	42	1,0	410	25	1,5	0,3
0,25	110	48	1,0	410	25	1,5	0,35
0,5	138	59	1,0	410	25	1,5	0,43

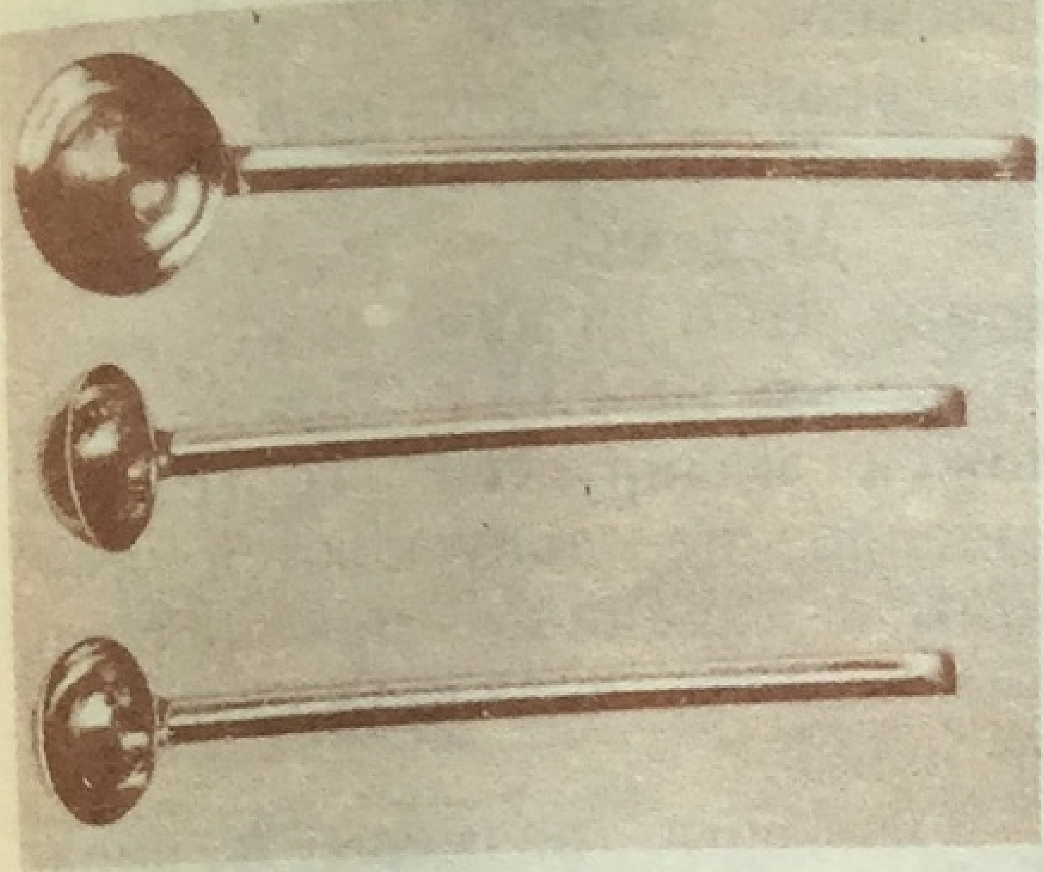


Рис. 119. Ложки разливательные вместимостью 0,2; 0,25 и 0,5 л

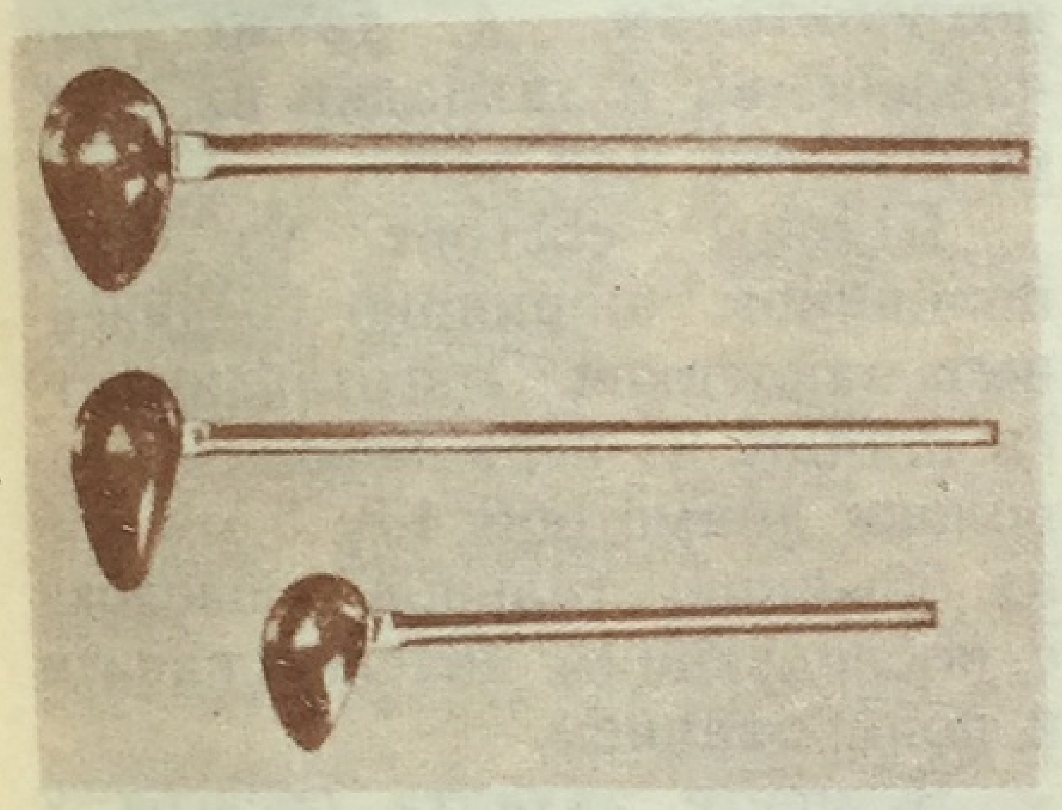


Рис. 120. Ложки для порционирования соуса вместимостью 0,05; 0,075 и 0,1 л

Готовые изделия не должны иметь заусенцев, острых кромок и люфтов ручки. Вместимость ложек разливательных выштамповывается на их ручках.

Ложки для порционирования соуса. Ложки (рис. 120) предназначены для порционирования и розлива соусов и подливок при раздаче вторых блюд. Ложка соусная состоит из черпака яйцевидной формы с оттянутым носиком и приваренной к нему ручкой. Загнутый свободный конец ручки служит для навешивания на борт котла. По всей длине ручки выштамповывается ребро жесткости.

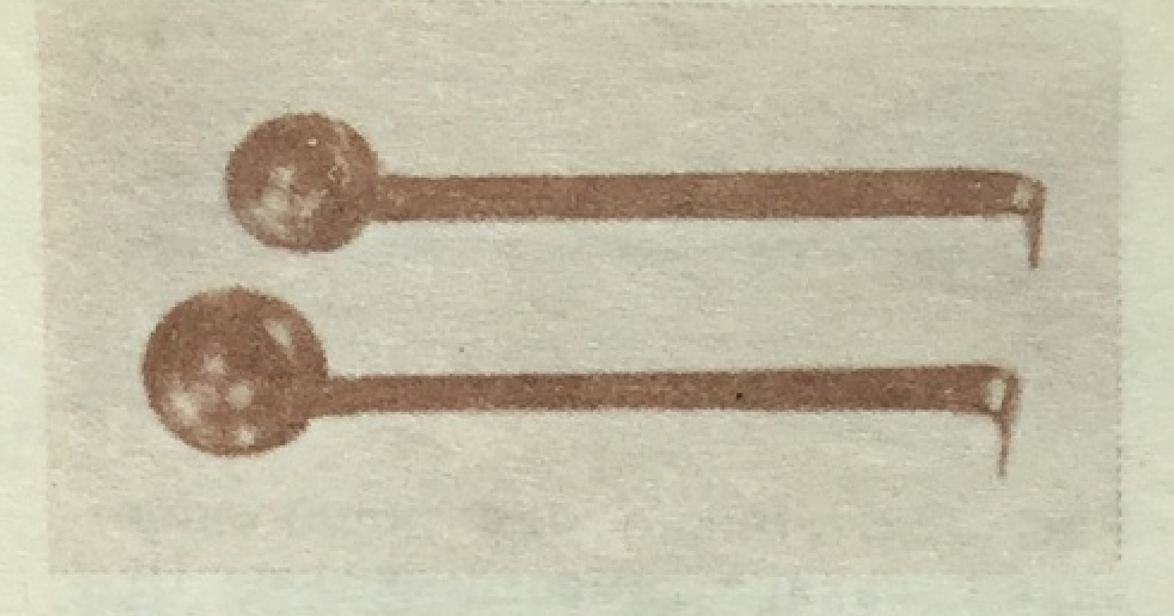


Рис. 121. Ложки для порционирования жиров вместимостью 10 и 5 г

Ложки изготавливаются из нержавеющей стали марки 12Х 18Н10Т и выпускаются различной вместимости, показатель которой указывается на ручке изделия. Поверхность ложек полируется. Готовые изделия не должны иметь заусенцев и острых кромок.

Основные размеры и параметры ложек см. ниже.

Ложки для порционирования жиров. Ложки (рис. 121) предназначены для порционирования жиров при раздаче вторых блюд.

Ложка состоит из ручки и дозировочной чашечки сегментной формы, соединенных точечной сваркой. В месте соединения не должно быть зазора. Кромки чашечек должны быть притуплены и закруглены, поверхность ложек полируется. Номинальная вместимость ложек выштамповывается на ручке.

Вместимость ложек, л	Размеры черпака, мм			Размеры ручки, мм			Масса, кг
	длина на ширину	высота	толщина	длина	ширина	толщина	
0,05	70×60	25	0,8	270	20	1,2	0,12
0,075	80×75	28	0,8	390	20	1,2	0,15
0,1	95×85	31	0,8	390	20	1,2	0,19



Рис. 122. Ложка для порционирования сахара вместимостью 10 г

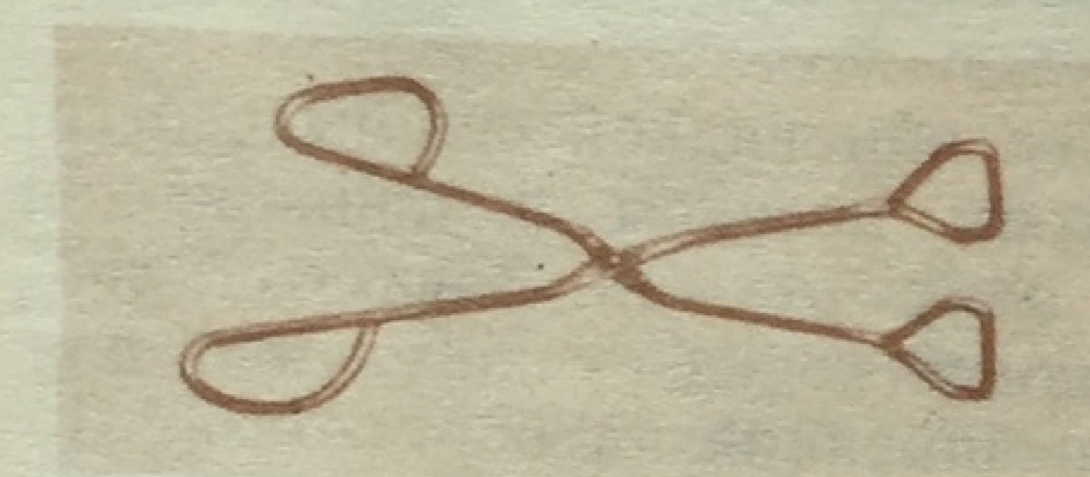


Рис. 123. Щипцы для сосисок

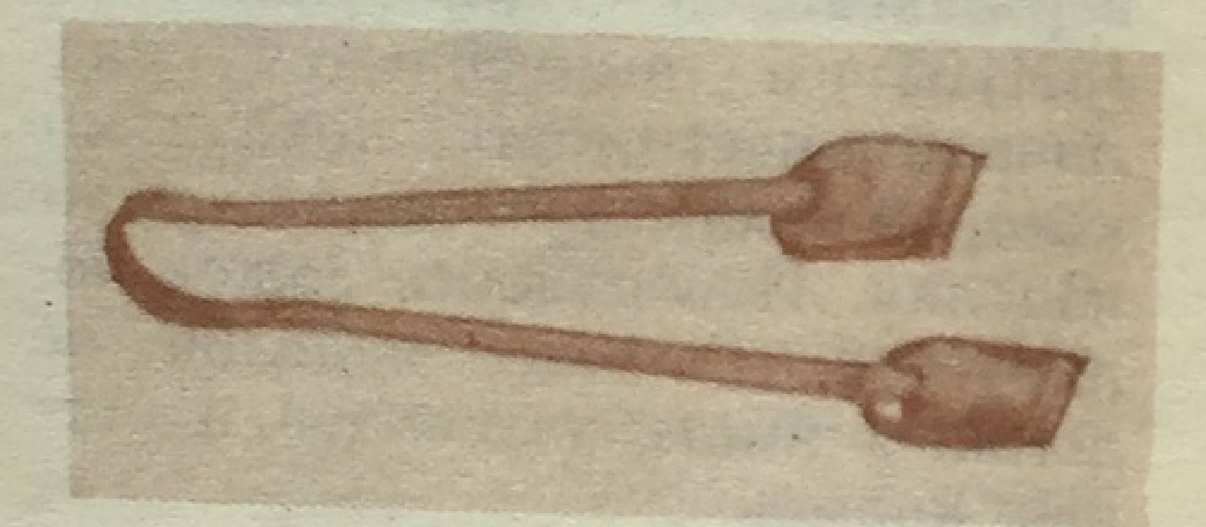


Рис. 124. Щипцы для льда

Ложки изготавливают из листовой нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т. Ложки выпускаются и поставляются комплектно. Комплект ложек состоит из трех изделий вместимостью 5, 10 и 15 г.

Основные размеры и параметры ложек см. ниже.

Ложка для порционирования сахара-песка. Ложка (рис. 122) предназначена для порционирования сахарного песка.

Ложка состоит из дозировочной чашечки цилиндрической формы и ручки, соединенных точечной сваркой. Ложки изготавливают из листовой нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т. Изделия выпускаются комплектом из двух ложек вместимостью 10 и 15 г. Поверхность ложек полируется. В готовом изделии не допускаются вмятины и царапины. Номинальная вместимость ложек указывается на ручке.

Основные размеры и параметры изделий см. на с. 67.

Щипцы для сосисок. Щипцы (рис. 123) предназначены для отпуска горячих сосисок потребителям, а также для извлечения и закладки их в сосисковарку или котел.

Щипцы состоят из двух половинок, шарнирно соединенных заклепкой. Изготавливаются щипцы из нержавеющей проволоки диаметром 4,5...5 мм или из обычной стальной проволоки с последующим никелированием и полированием.

В месте захвата сосисок у щипцов должна быть насечка. В готовом изделии не допускаются острые кромки и заусенцы.

Основные размеры и параметры щипцов: длина — 260 мм; ширина — 80 мм; ширина лопаток — 30 мм; высота в сжатом состоянии — 15 мм; масса — 0,1 кг.

Щипцы для льда. Щипцы (рис. 124) предназначены для подачи льда к напиткам. Они представляют собой пружинную скобу с приваренными на краях лапками. Щипцы изготавливают из листовой нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т толщи-

Вместимость ложек, г	Размеры черпака, мм			Размеры ручки, мм			Масса, кг
	длина	высота	толщина	длина	ширина	толщина	
5	34	11,5	0,8	150	10	0,8	0,05
10	44	15,0	0,8	150	10	0,8	0,06
15	47	18,5	0,8	150	10	0,8	0,075

ной 0,8 мм. Поверхность изделия полируется.

Основные размеры и параметры щипцов: длина — 230 мм; расстояние между лапками в свободном состоянии — 68 мм; ширина лапок — 34 мм; масса — 0,09 кг.

Щипцы для кондитерских изделий. Щипцы (рис. 125) предназначены для отпуска кондитерских изделий потребителям. Они представляют собой цельноштампованную скобу с гофрированными лапками. Возврат лапок в исходное состояние осуществляется за счет упругости металла, из которого сделаны щипцы. Чтобы избежать остаточных деформаций и быстрого перелома, в месте изгиба предусмотрен полукруг.

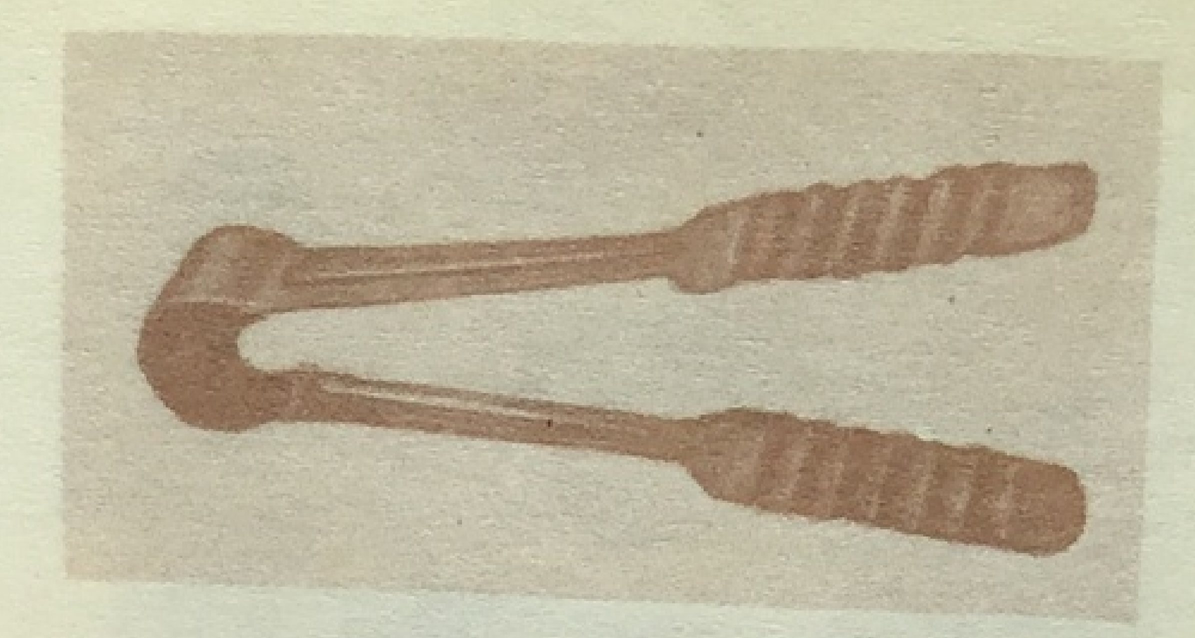


Рис. 125. Щипцы для кондитерских изделий

Лапки щипцов должны быть симметрично расположены относительно продольной оси и не иметь перекосов. Поверхность изделия полируется. Щипцы изготавливают из листовой нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т толщиной 1,0 мм.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 235 мм; расстояние между лапками в свободном состоянии — 60 мм; ширина лапок — 32 мм; масса щипцов — 0,1 кг.

Щипцы для капусты. Щипцы (рис. 126) предназначены для раскладывания квашеной капусты при раздаче готовых блюд. Они представляют собой цельноштампованную скобу, пружинящую за счет упругости материала.

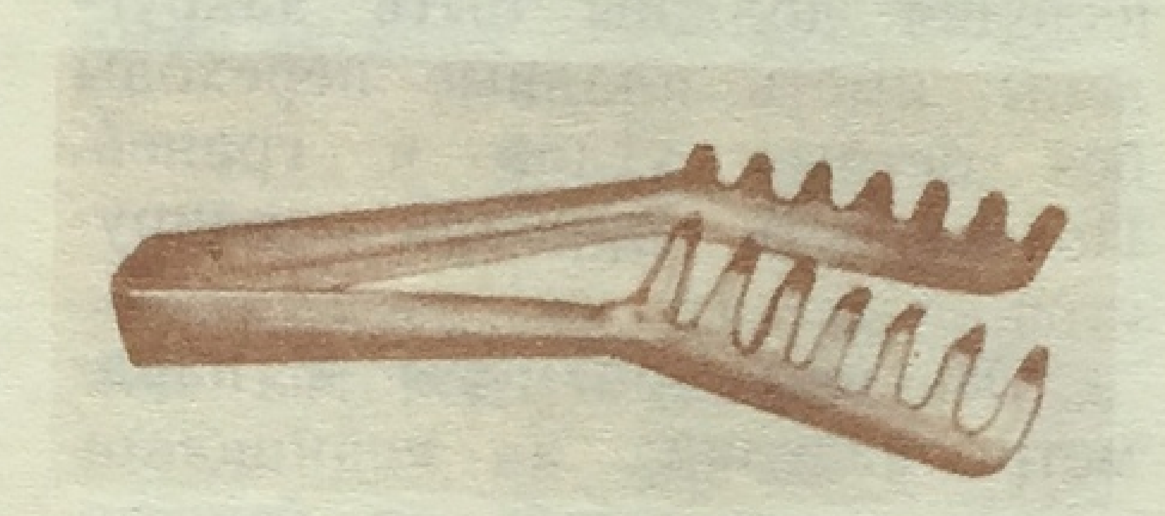


Рис. 126. Щипцы для капусты

На концах лапок имеются по семь загнутых внутрь и заостренных рожков, служащих для захвата продукта.

Щипцы изготавливаются из листовой нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т толщиной 1,0 мм. Поверхность щипцов полируется.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 230 мм; ширина между лапками в свободном состоянии — 70 мм; ширина лапок — 50 мм; длина лапок — 100 мм; масса — 0,1 кг.

Салатный прибор. Прибор (рис. 127) предназначен для смешивания и раскладки салатов на предприятиях общественного питания.

Прибор состоит из цельноштампованных ложки и ложкообразной вилки с фасонным вырезом. Для изготовления прибора применяется листовая нержа-

Вместимость ложек, г	Размеры черпака, мм			Размеры ручки, мм			Масса, кг
	диаметр	высота	толщина	длина	ширина	толщина	
10	38	13	0,8	150	10	0,8	0,06
15	38	18	0,8	150	10	0,8	0,75

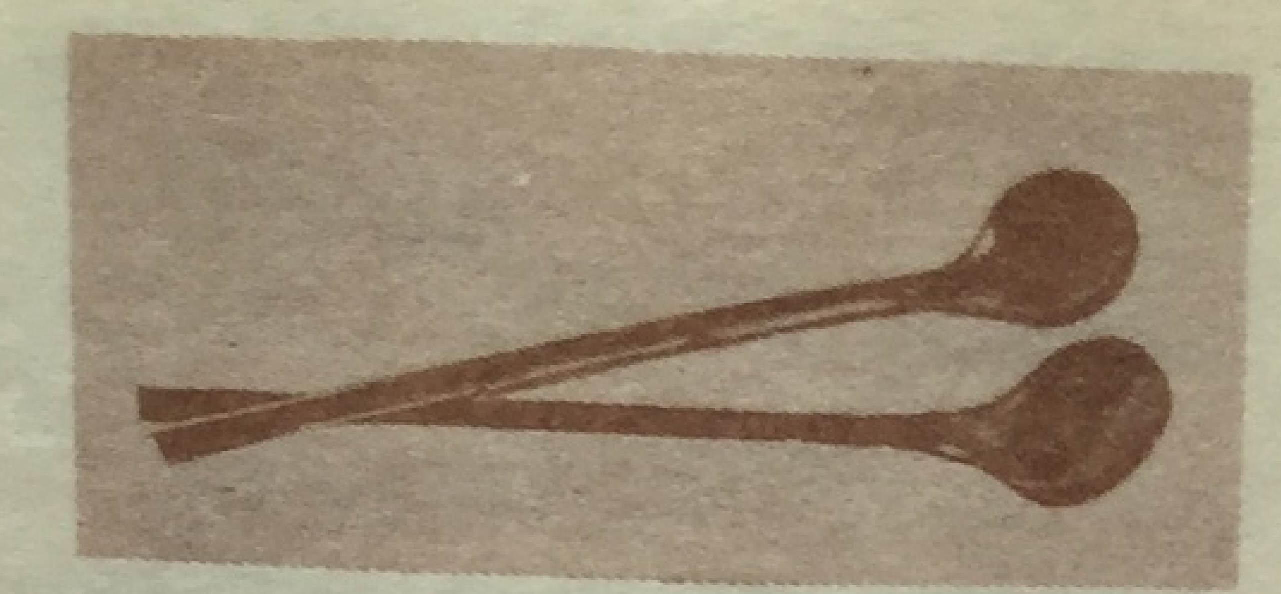


Рис. 127. Салатный прибор

веющая сталь марки 12Х18Н10Т толщиной 0,8 мм. Кромки изделия должны быть закруглены, иметь плавные переходы без острых углов и граней. Поверхность прибора полируется.

Основные размеры и параметры изделия:

Показатели	Ложка	Вилка
Длина, мм	310	310
Ширина черпака, мм	60	60
Высота черпака, мм	20	20
Диаметр выреза, мм	—	20
Глубина выреза, мм	—	25
Масса, кг	0,09	0,09

Вилка капустная. Вилка (рис. 128) предназначена для рыхления и извлечения из окорят и бочек квашеной капусты. Вилка изготавливается цельноштампованной из листовой нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т толщиной 2,5 мм и имеет пять заостренных зубцов. Изделие полируется. Ручка комбинируется полипропиленовыми накладками.

Основные размеры и параметры изделия: длина общая — 250 мм; ширина — 80 мм; длина ручки — 140 мм; масса — 0,3 кг.



Рис. 128. Вилка капустная

Черпак вместимостью 2 л. Черпак предназначен для переливания жидких продуктов из пищеварочных стационарных котлов в наплитную посуду и другую тару. Черпак представляет собой цельноштампованную полусферическую емкость с приваренной трубчатой ручкой, в которую вставляется деревянный черенок длиной 450...500 мм диаметром 30 мм. Для изготовления черпака применяется листовая нержавеющая сталь марки 12Х18Н10Т толщиной 1,0 мм, для изготовления черенка — древесина лиственных пород. Для усиления жесткости края изделия закатываются. Черпак полируется.

Основные размеры и параметры изделия: диаметр — 200 мм; высота — 105 мм; длина ручки — 200 мм; толщина материала ручки — 1,5 мм; масса — 0,4 кг.

Перчатки кольчужные. Данные перчатки (рис. 129) предназначены для предохранения от порезов рук обвальщика при разделке и жиловке мясных туш в заготовочных цехах предприятий общественного питания. Перчатки выпускаются трехпалыми — на большой, указательный и средний пальцы. Перчатки имеют застежку на кисти руки, одеваются на левую руку. Для изготовления перчаток применяется посеребренная стальная проволока диаметром



Рис. 129. Перчатка кольчужная

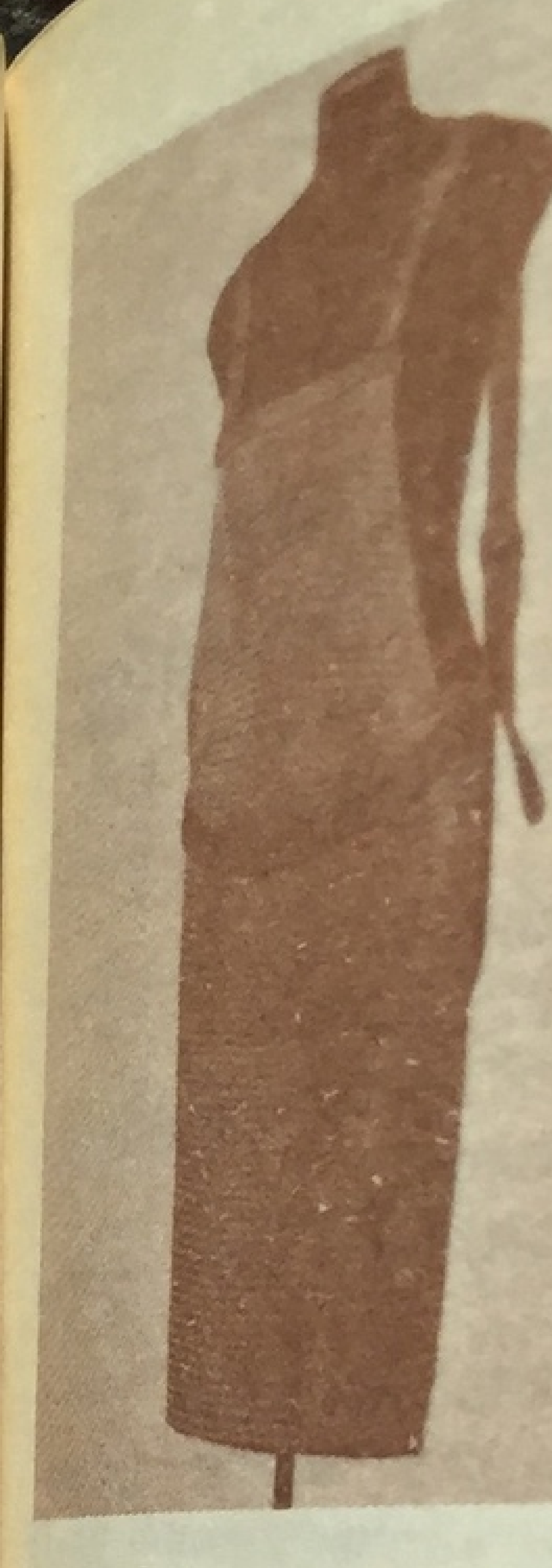


Рис. 130. Фартук кольчужный



Рис. 130. Фартук кольчужный

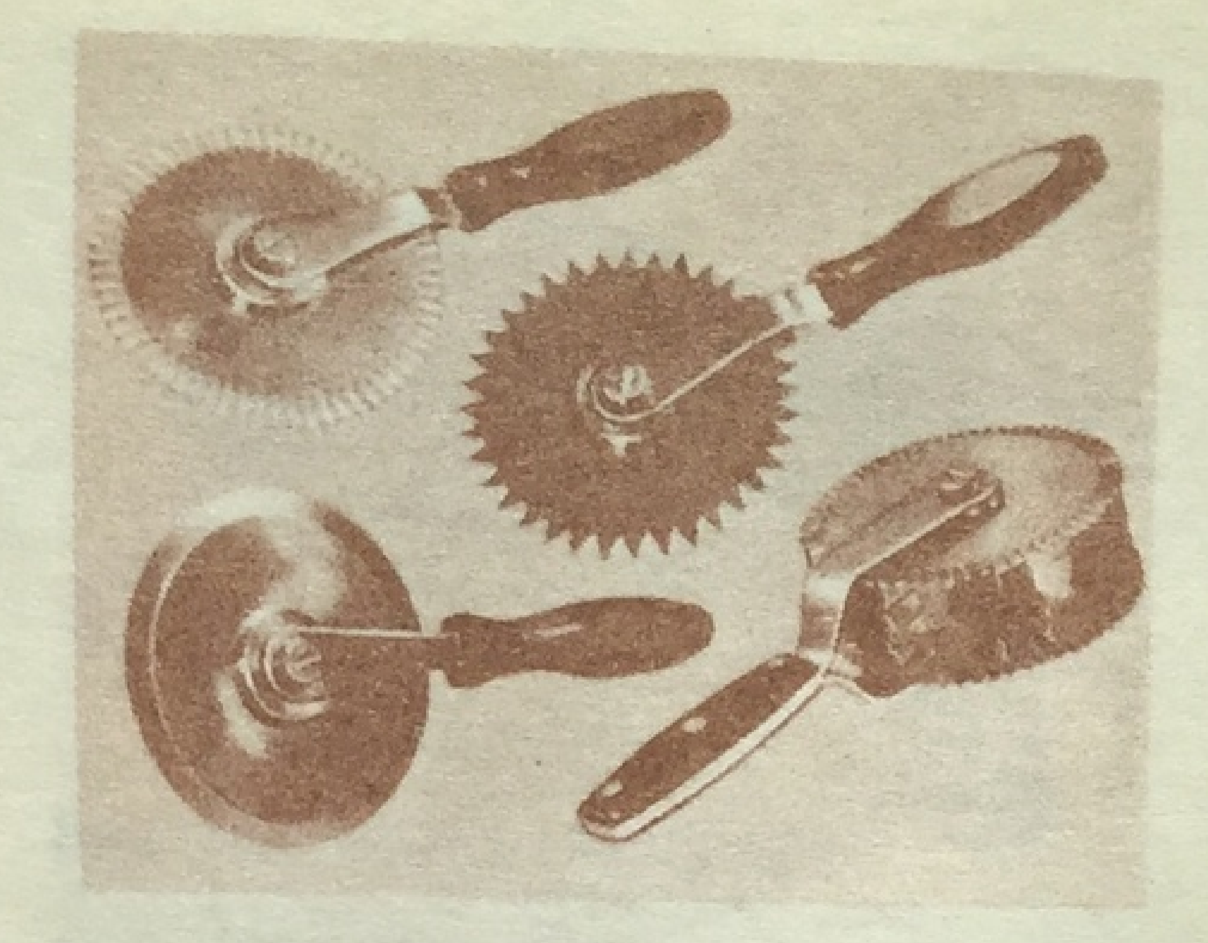


Рис. 131. Резцы для теста с различными дисками

0,5 мм, стойкая к влаге и агрессивным средам.

Фартук кольчужный. Фартук (рис. 130) предназначен для предохранения тела обвальщика от травм при разрубе и разделке мясных туш.

Для изготовления фартуков применяется проволока из нержавеющей стали диаметром 0,5 мм. Края фартука обшиваются тесьмой.

Основные размеры и параметры изделия: длина максимальная — 1000 мм; ширина максимальная — 650 мм; масса — 4,5 кг.

Резцы для теста. Резцы (рис. 131) предназначены для нарезки теста на ленты, квадраты, для нанесения узоров на кулинарные изделия и обрезки чебуреков.

Резец состоит из ручки с накладками из пластмассы, в паз которой вставляется вращающийся на оси диск, заточенный по окружности. Диски съемные. Лезвие диска может быть гладким или профилированным. Имеются комбинированные диски с 8...12 выемками в виде звездочек и многогранников, расположенных по периметру. При прокатывании комбинированным резцом с выемками по тонкораскатанному тесту вырубаются изделия, соответствующие профилю выемки. Такое приспособление значительно производительней обычных выемок кондитерских.

Для изготовления резцов применяется листовая нержавеющая сталь толщиной 0,5 мм. Края дисков затачиваются в соответствии с назначением резца. Готовое изделие полируется.

Основные размеры и параметры изделий см. ниже.

Скребок поварской. Скребок (рис. 132) предназначен для зачистки от нагара кондитерских листов, противней, сковород и

Наименование изделия	Длина изделия, мм	Диаметр диска, мм	Длина ручки, мм	Масса, кг	Размер выемки, мм
Резец гладкий	260	120	120	0,15	—
Резец фигурный	260	120	120	0,15	—
Резец игольчатый	250	80	120	0,13	—
Резец-выемка	275	120	120	0,22	32×40

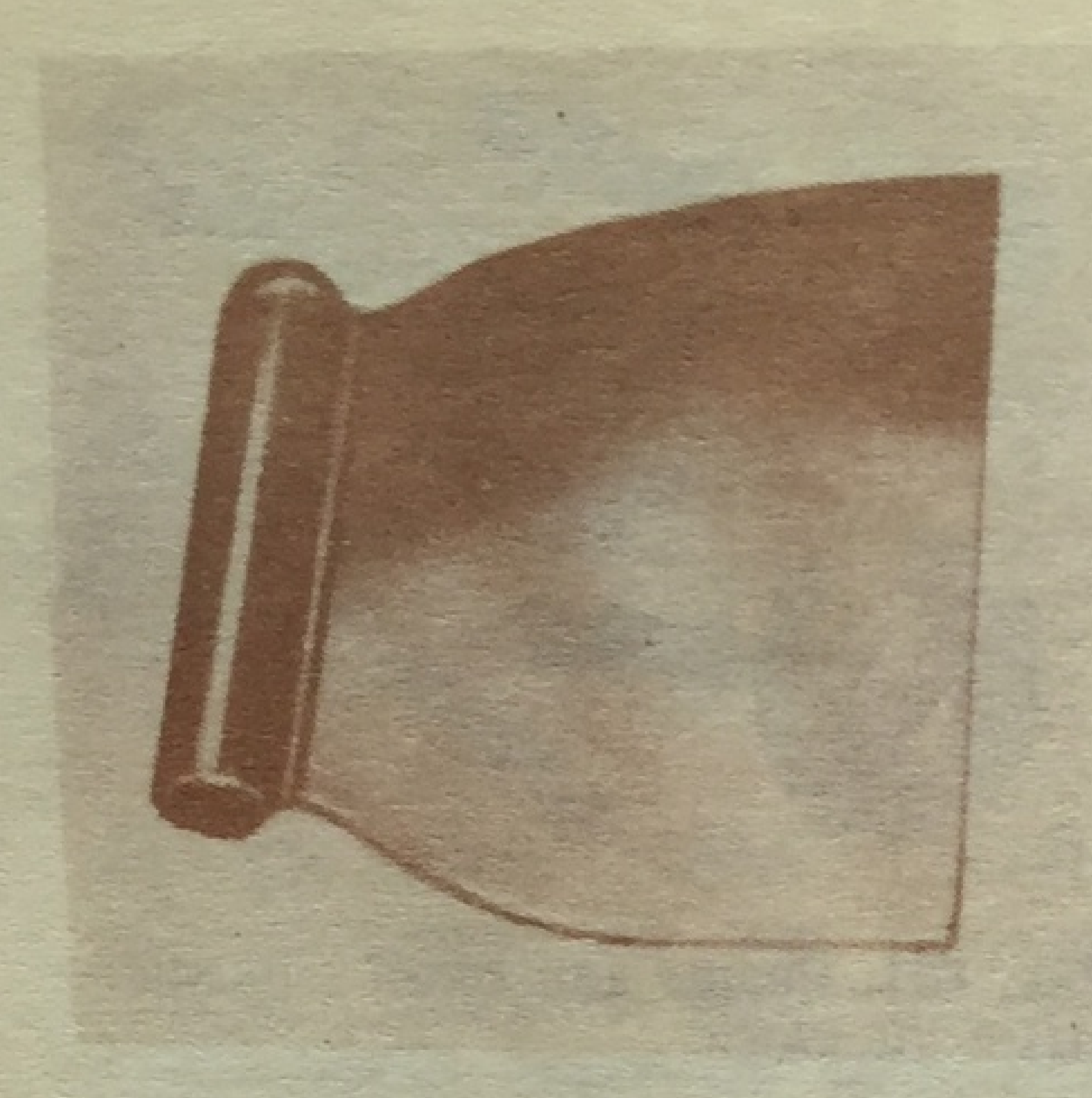


Рис. 132. Скребок поварской

наплитной посуды на предприятиях общественного питания.

Скребок представляет собой изделие прямоугольной формы. Тыльная сторона закатана и используется как ручка. Лезвие скребка заостряется. Готовое изделие полируется. Для изготовления скребка применяется листовая нержавеющая сталь марки 12Х18Н10Т толщиной 1,0...1,2 мм.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 150 мм; ширина — 110 мм; диаметр ручки — 22 мм; масса — 0,12 кг.

Держатель для разливательных ложек. Держатель (рис. 133) предназначен для навешивания разливательных ложек на борт котла при раздаче пищи.

Держатель состоит из захвата, стойки и кронштейна и изготавливается из листовой или полосовой нержавеющей стали. Держатель с помощью захвата крепится на стенку котла. Разливательные ложки навешиваются над котлом так, чтобы они всегда были под рукой у повара-раздатчика.

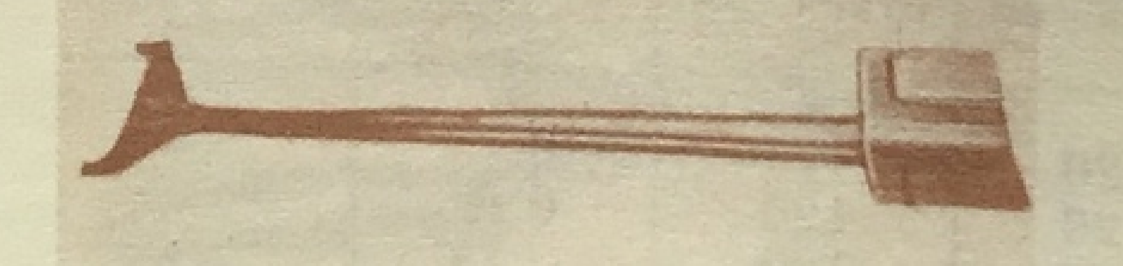


Рис. 133. Держатель для разливательных ложек

Основные размеры и параметры изделия: длина — 480 мм; ширина захвата — 130 мм; масса — 0,4 кг.

ИНВЕНТАРЬ ИЗ АЛЮМИНИЯ

Ассортимент

Грохот.
Сито «шенуа».
Сито для сыпучих продуктов.
Мутовка.
Держатель для кухонных ножей.
Скалка вафельная.
Кружки мерные (разливательные) вместимостью 0,5, 1,0 и 2,0 л.
Горка для специй.
Полка для посуды.
Противень с крышкой.
Совок для сыпучих продуктов.
Комплект посуды для продажи растительного масла.
Дуршлаг.
Черпак для солений.
Ящик многооборотный для пищевых продуктов ЯА-01.
Ящик алюминиевый многооборотный для пищевых продуктов ЛК.
Ящики алюминиевые многооборотные для пищевых продуктов ЯА-2-1М и ЯА-2-00.
Доска бордюрная.

Грохот. Грохот предназначен для промывки отварных макаронных изделий, овощей и корнеплодов на предприятиях общественного питания. Грохот представляет собой небольшую цилиндрическую емкость с двумя приклепанными ручками, в дне которой имеются отверстия диаметром 3,0...4,5 мм. Грохот изготавливается методом штампования из листового пищевого алюминия марок АД1М или АД0М толщиной 2,0 ± 0,5 мм. Края грохота имеют отбортовку. Поверхность изделия подверга-

ется химической обработке — травлению. Готовое изделие не должно иметь механических повреждений, края должны быть гладкими, без заусенцев.

Основные размеры и параметры изделия: диаметр — 400 мм; высота — 72 мм; масса — 0,8 кг.

Сито «шенуа». Сито (рис. 134) предназначено для процеживания бульонов на предприятиях общественного питания. Оно представляет собой металлическую конусообразную емкость с частыми мелкими отверстиями, имеющую с одной стороны приклепанную ручку, а с другой приваренный крючок. В нижней части сита находится сборник для твердых частиц. Детали изделия изготавливаются из листового пищевого алюминия марки АД толщиной 1,5 мм. Сито подвергается травлению с последующим осветлением. Сита выпускаются двух размеров — большие и малые.

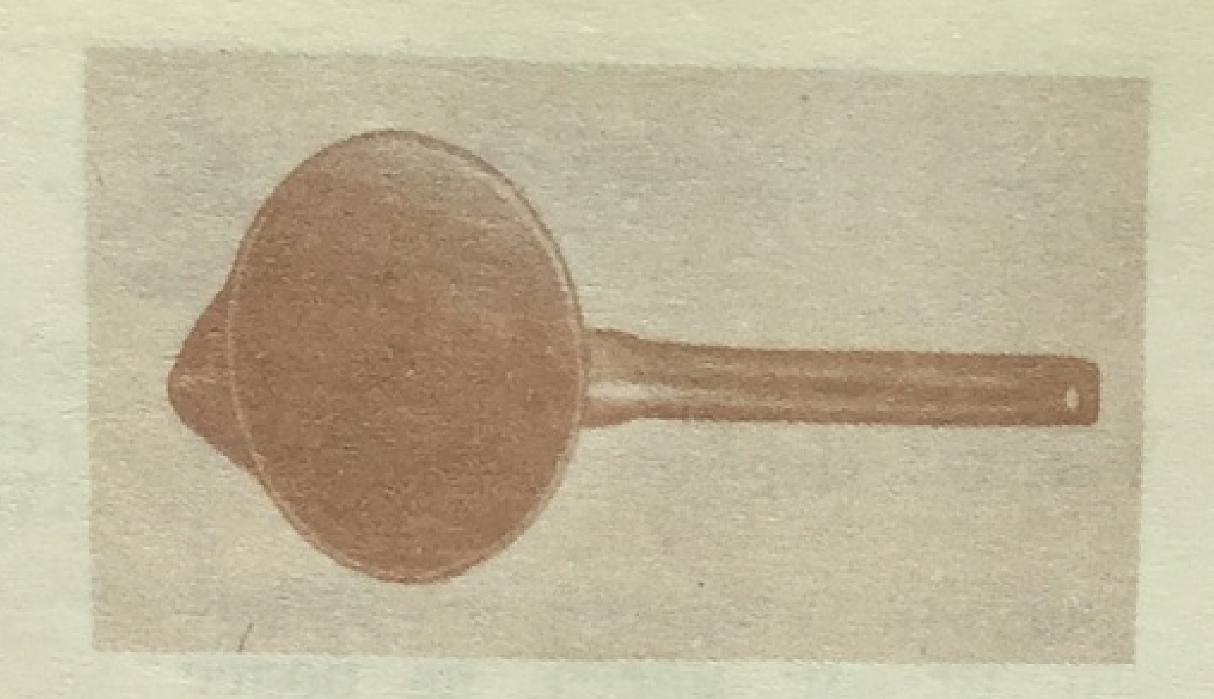


Рис. 134. Сито «шенуа»

Изделия	Диаметр сита, мм	Высота сита, мм	Длина ручки, мм	Диаметр отверстий, мм	Масса, кг
Большое сито	220	250	270	1,2...1,5	0,27
Малое сито	160	180	250	1,0...1,2	0,17

Основные размеры и параметры изделия см. выше.

Сито для сыпучих продуктов. Сито предназначено для просеивания сухих сыпучих продуктов и для промывания крупяных изделий и ягод на предприятиях общественного питания. Сито представляет собой металлическую обечайку, в днище которой закатана сетка из нержавеющей стали. Обечайка изготавливается из листового пищевого алюминия марки АД1М. Края обечайки закатываются.

Сита выпускаются двух размеров — большие и малые.

Основные размеры и параметры изделий см. ниже.

Мутовка. Мутовка предназначена для перемешивания молока и сметаны в бидонах и других емкостях.

Мутовка представляет собой стержень с кольцеобразной ручкой и приклепанным к другому концу диском с отверстиями диаметром 10...13 мм. Мутовка изготавливается из пищевого алюминия марок АД0М или АД1М. Изделие подвергается травлению.

Основные размеры и параметры мутовки: длина — 850 мм; диаметр диска — 160 мм;

Изделия	Диаметр сита, мм	Высота сита, мм	Размеры ячеек, мм	Масса, кг
Большое сито	300	100	0,7...1,2	0,25
Малое сито	150	100	0,7...1,0	0,17

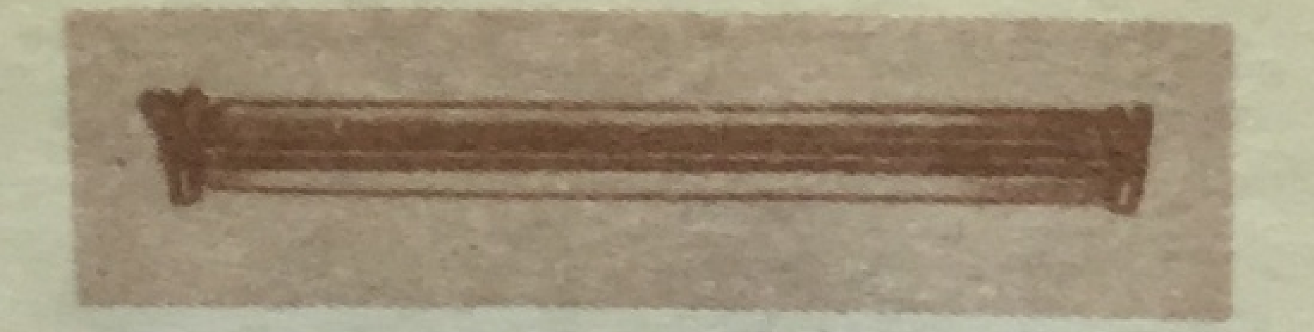


Рис. 135. Держатель для ножей

диаметр стержня и ручки — 10...12 мм; масса, не более — 0,7 кг.

Держатель для кухонных ножей. Держатель (рис. 135) состоит из двух параллельных алюминиевых уголков с прокладочными кольцами между ними, соединенных между собой так, что образуется щель для лезвий ножей. Щель между уголками должна быть одинаковой ширины по всей длине и равняться 6 мм. Держатели для ножей выпускаются двух модификаций: для крепления их непосредственно к торцу производственного стола и для крепления их к металлическому каркасу крышки стола.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 500 мм; ширина — 46 мм; высота — 20 мм; масса — 0,15 кг.

Скалка вафельная. Скалка (рис. 136) предназначена для равномерной раскатки теста для вафель с нанесением рельефного рисунка. Скалка представляет собой цилиндр с двумя ручками, на рабочей поверхности которого имеется рельефный рисунок в клетку.

Скалка изготавливается из целого дюралюминиевого прутка марки Д16Т диаметром 35 мм. Изделие подвергается травлению с последующим осветлением и полированием.

Основные размеры и параметры изделия: общая длина

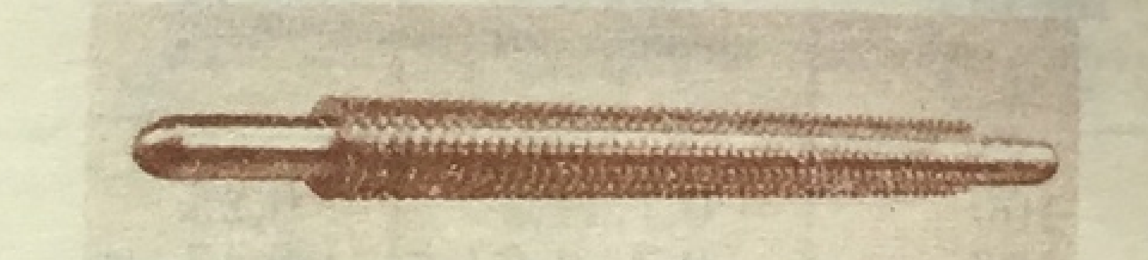


Рис. 136. Скалка вафельная

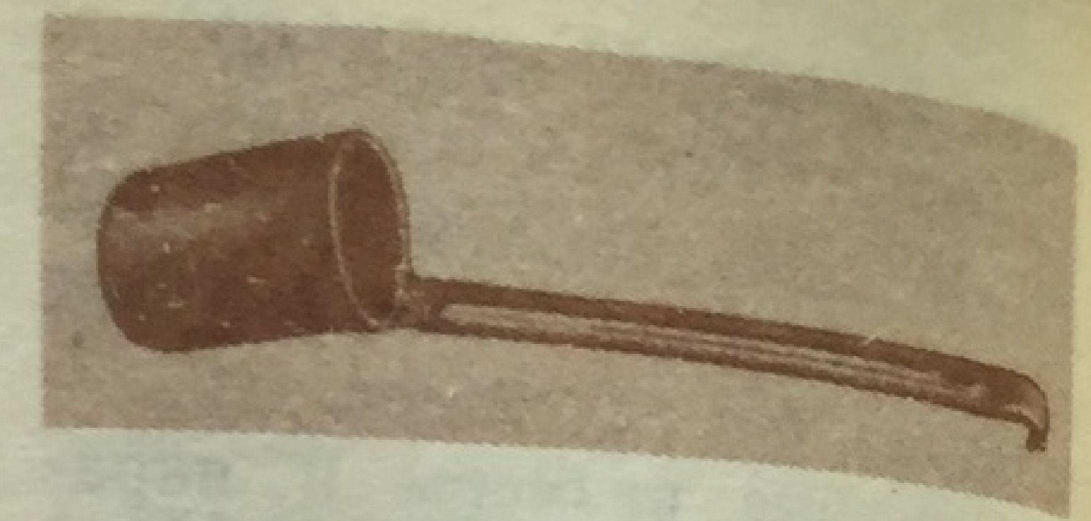


Рис. 137. Кружка мерная вместимостью 1 л

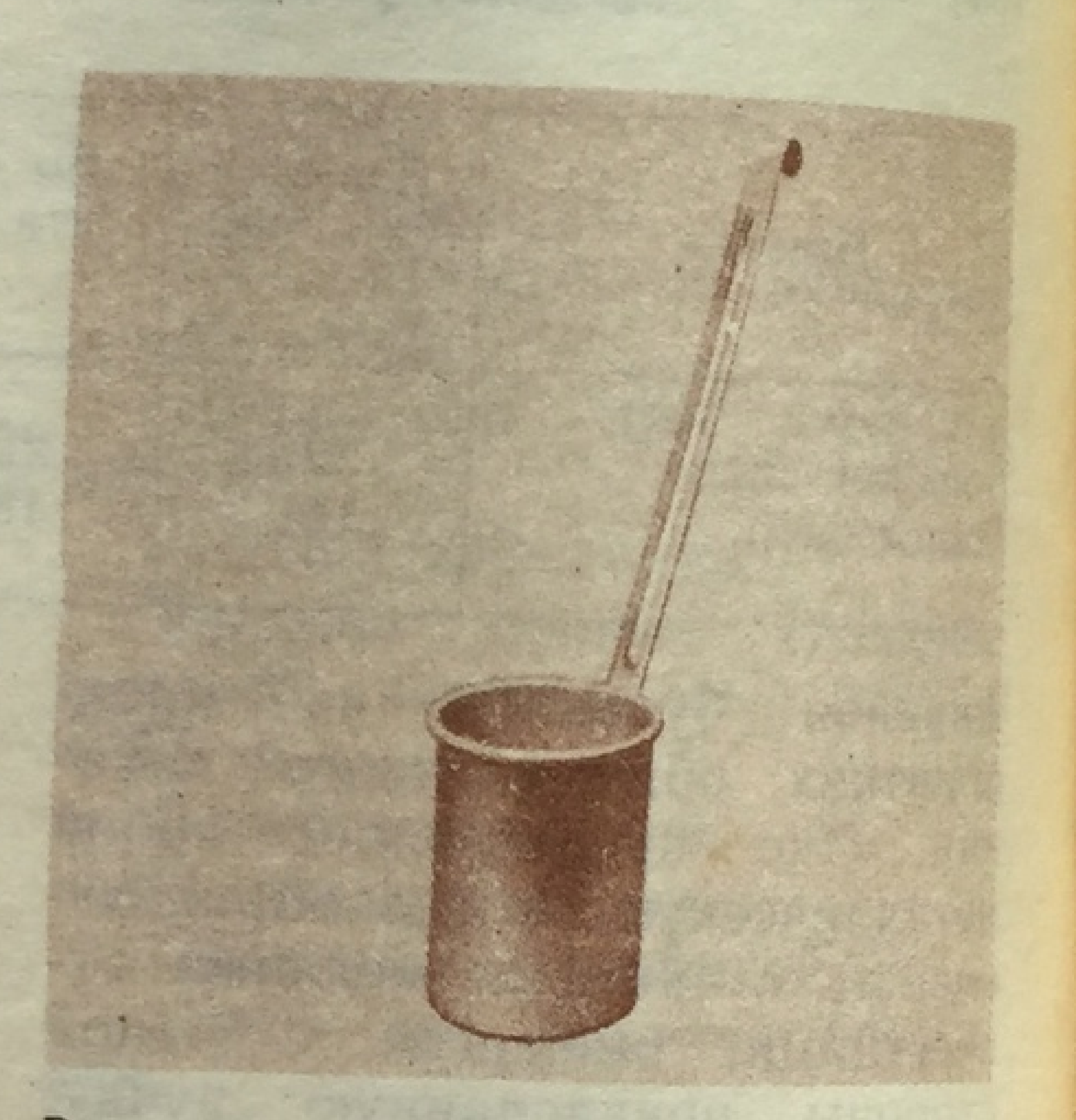


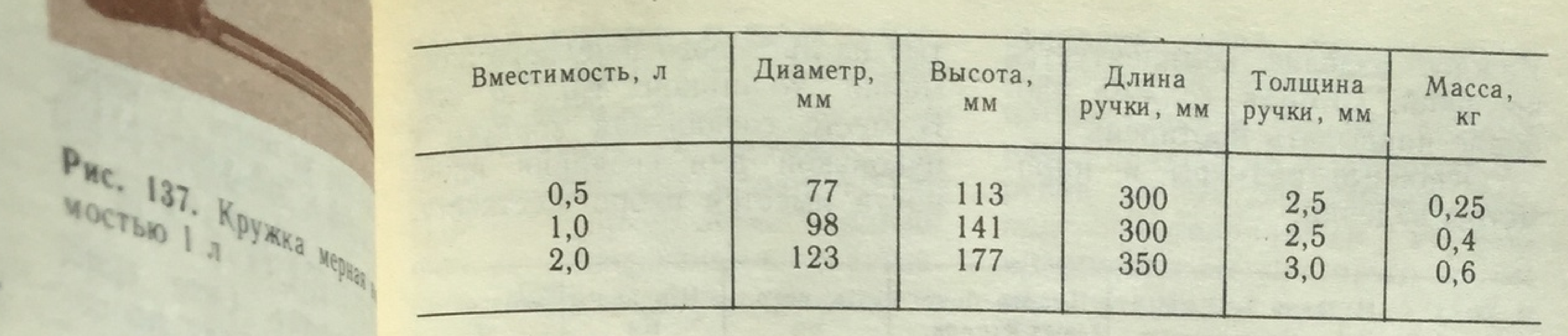
Рис. 138. Кружка мерная вместимостью 2 л

скалки — 430 мм; длина рабочей части — 300 мм; глубина насечки — 3 мм; масса — 1,3 кг.

Кружки мерные (разливательные) вместимостью 0,5, 1,0 и 2,0 л. Кружки (рис. 137, 138) предназначены для дозирования молока и других жидких продуктов на предприятиях торговли.

Кружки мерные представляют собой цилиндрический сосуд с приклепанной длинной вертикальной ручкой. Кружки изготавливаются цельноштампованные из листового пищевого алюминия марки АД0М, АД1М толщиной 1,0...1,5 мм. Края кружек отбортовываются. Изделие подвергается травлению. Кружки не должны иметь механических повреждений.

Основные размеры и параметры кружек см. на с. 73.



Вместимость, л	Диаметр, мм	Высота, мм	Длина ручки, мм	Толщина ручки, мм	Масса, кг
0,5	77	113	300	2,5	0,25
1,0	98	141	300	2,5	0,4
2,0	123	177	350	3,0	0,6

Горка для специй. Горка (рис. 139) предназначена для хранения специй, употребляемых при приготовлении пищи на предприятиях общественного питания. Она представляет собой подставку, в гнездах которой размещены пять судков для специй. Горка устанавливается на производственном столе или навешивается на стену. Для изготовления горки и судков используется листовой пищевой алюминий марок АД1М и АД0М толщиной 1,5...2,0 мм. Крышки судков взаимозаменяемы. Изделие подвергается травлению и полируется.

Основные размеры и параметры изделия: длина подставки — 700 мм; ширина подставки — 145 мм; высота подставки — 40 мм; диаметр судка — 90 мм; высота судка — 95 мм.

Полка для посуды. Полка предназначена для хранения и сушки тарелок после их мойки.

Полка для посуды представляет собой каркас, выполненный с торца по форме тарелок. Полка имеет два или три кронштейна для подвески на стену. Тарелки должны свободно входить в посадочное место полки. Для изготовления полок применяют дюралюминиевый уголок сечением 25×25×2 мм марки Д16Т, для рамок и кронштейнов используют нержавеющую сталь толщиной 2 мм. Полки выпускаются и поставляются двух типов.

Основные размеры и параметры изделий:

Тип изделия	Длина, мм	Ширина, мм	Количество кронштейнов, шт.	Масса, кг
1	1500	310	3	5,3
2	1000	310	2	3,4

Противень с крышкой. Противень предназначен для тепловой обработки блюд и транспортировки готовых изделий. Конструкция противня сварная и имеет форму прямоугольной коробки с крышкой. Для удобства пользования противнем по торцам меньшей стороны расположены ручки, прикрепленные заклепками. Противень и крышка изготавливаются из листового пищевого алюминия толщиной 1,5...2,0 мм. Ручки изготавливаются из листовой нержавеющей стали толщиной 1 мм. Противень подвергают травлению.

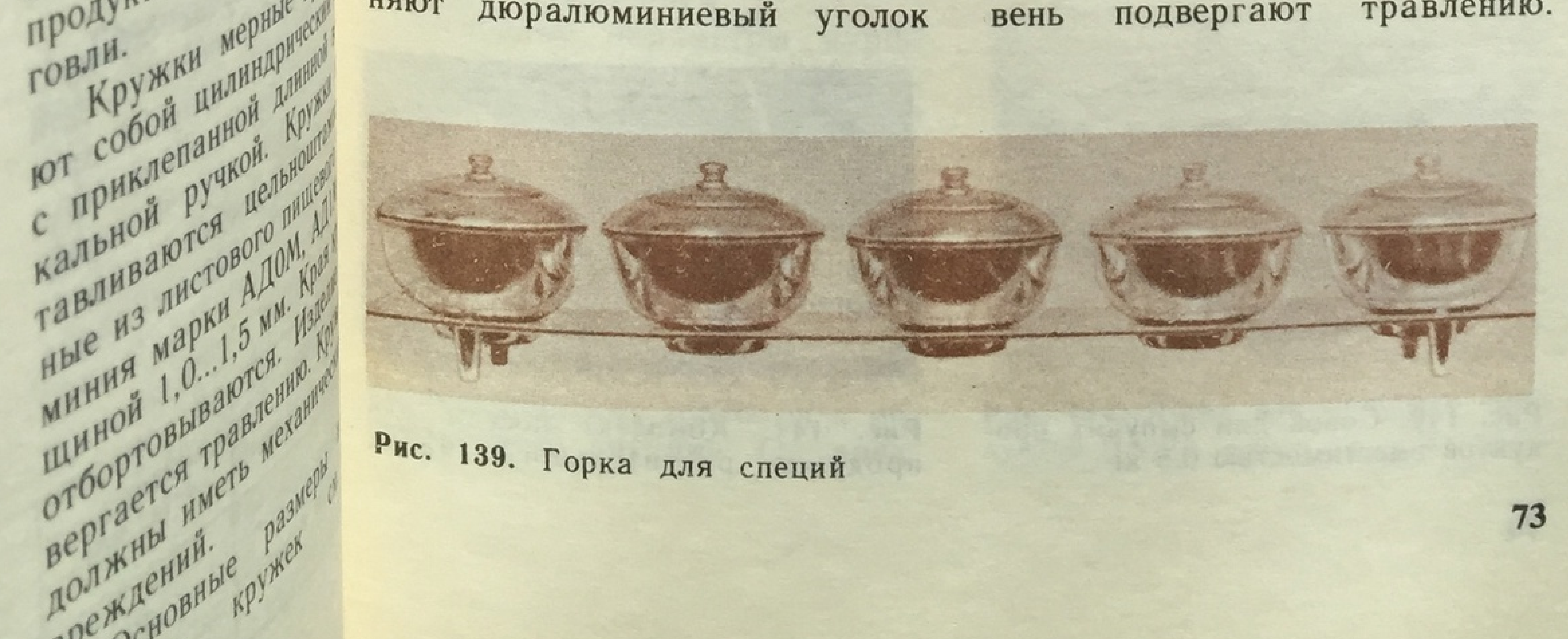


Рис. 139. Горка для специй

Каждое изделие комплектуется крышкой, которая должна свободно накрывать противень.

Основные размеры и параметры изделий:

Изделия	Высота боковых стенок, мм	Диаметр, мм	Ширина, мм	Масса, кг
Противень	80	455	315	1,5
Крышка	20	460	325	1,0

Совок для сыпучих продуктов. Совок (рис. 140) предназначен для расфасовки и отпуска сыпучих товаров, кондитерских изделий, ягод и т. п. на предприятиях торговли, складах и в производственных цехах предприятий общественного питания. Изделие состоит из корпуса и рукоятки. Совки изготавливаются цельноштампованные или литые из листового пищевого алюминия толщиной 1,0...1,5 мм. В месте соединения корпуса с рукояткой для создания прочности имеется ребро жесткости. Совки из листового алюминия подвергаются травлению с последующим осветлением, литые — шлифуются.

Основные размеры и параметры изделий см. ниже.

Комплект посуды для продажи растительного масла. Комплект посуды (рис. 141) состоит из кастрюли с крышкой, кувшина, сотейника без ручки, под-

Изделия	Размеры, мм				Масса, кг
	общая длина	ширина корпуса	высота корпуса	длина ручки	
Совки цельноштампованные вместимостью, кг:					
0,25	200	65	25	90	0,1
0,5	250	80	43	100	0,2
1,0	330	115	50	130	0,35
Совки литые вместимостью, кг:					
1,0	340	120	60	130	0,42
1,5	390	140	80	130	0,5

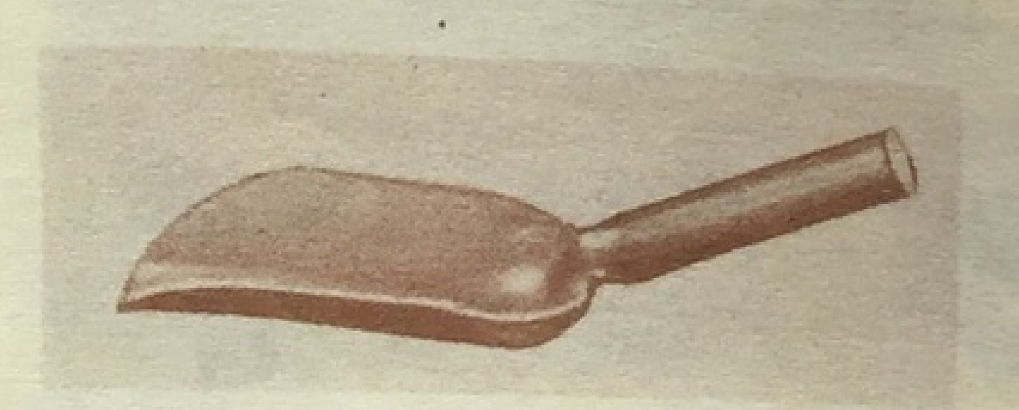


Рис. 140. Совок для сыпучих продуктов вместимостью 0,5 кг

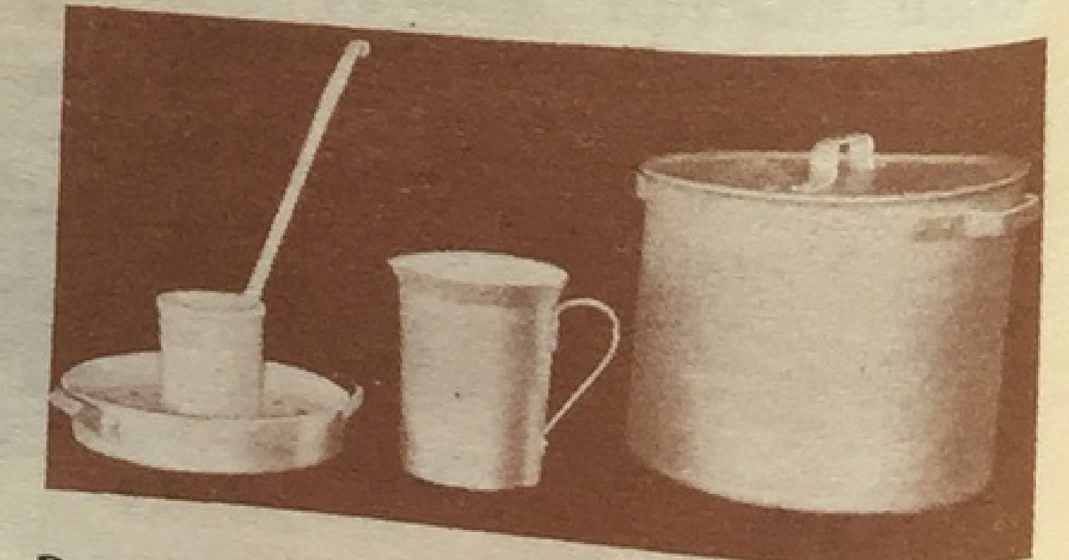
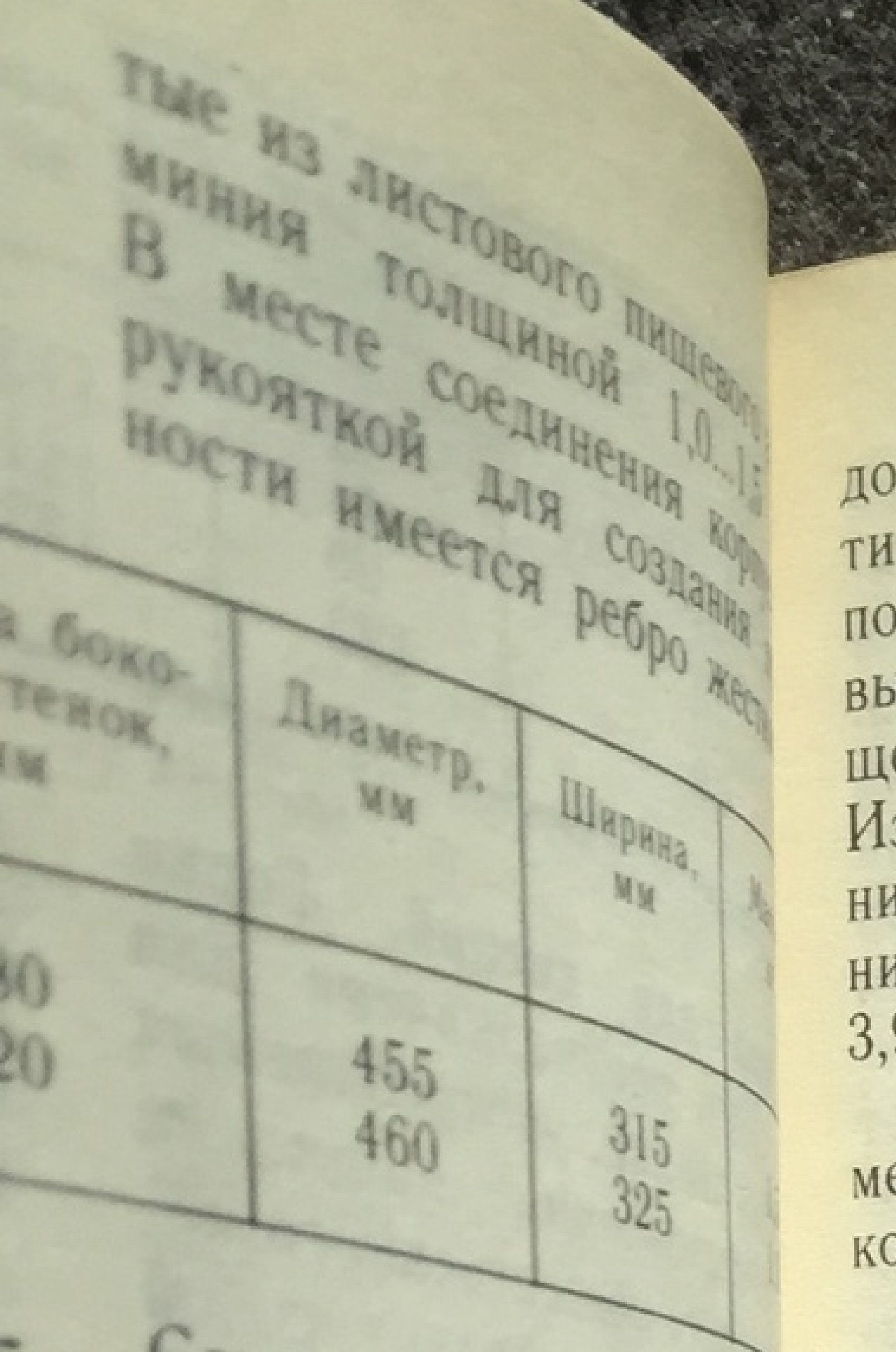


Рис. 141. Комплект посуды для продажи растительного масла



дона и кружек мерных вместимостью 0,5 и 1,0 л. Комплект посуды изготавливается методом выдавливания из листового пищевого алюминия марки АД1М. Изделие подвергается травлению с последующим осветлением. Общая масса комплекта 3,9 кг.

Основные размеры и параметры изделий, входящих в комплект:

Изделия	Внутренний диаметр, мм	Высота, мм	Толщина стенки, мм	Толщина ручки, мм	Ширина ручки, мм
Кастрюля с крышкой	325	320	1,5...2,0	2...2,5	22
Кувшин	122	180	1,5...2,0	2...2,5	20
Сотейник	226	38	1,5...2,0	—	—
Поддон	235	55	1,5...2,0	—	
Кружка мерная 0,5 л	77	113	1,5	2,5	22
Кружка мерная 1,0 л	98	141	1,5	2,5	22

Дуршлаг. Дуршлаг предназначен для откидывания приготовленных макаронных изделий и блюд из круп, а также для промывки различных овощей и фруктов. Изделие представляет собой перфорированную емкость полусферической формы с приклепанной ручкой. Диаметр перфорации составляет 3...4 мм. Емкость штампуется из листового пищевого алюминия толщиной 2...2,5 мм. Ручка штампуется из алюминия толщиной 4 мм. Изделие подвергается травлению с последующим осветлением.

Основные параметры дуршлага: диаметр чаши — 340 мм; высота чаши — 175 мм; длина ручки — 210 мм; ширина ручки — 35 мм; вместимость — 7,0 л; масса — 1,3 кг.

Черпак для солений. Черпак предназначен для извлечения засоленных и маринованных овощей из различных емкостей на предприятиях торговли и общественного питания. Он представляет собой емкость полусферической формы с приклепанной полой ручкой, которая насаживается на деревянный черенок длиной 220...240 мм. Черпак изготавливается методом штамповки из листового пищевого алюминия марок АД1М и АД0М толщиной 1,5...2,0 мм. В перфорированной чаше черпака имеются отверстия диаметром 8...10 мм. Края черпака завальцовываются для жесткости. Изделие подвергается травлению с последующим осветлением.

Основные размеры и параметры черпака: диаметр — 210 мм; высота — 85 мм; длина ручки — 140 мм; вместимость — 2,5 л; масса — 0,6 кг.

Ящик многооборотный для пищевых продуктов ЯА-01. Ящик (рис. 142) предназначен для транспортировки пищевых продуктов. Он также может использоваться для хранения и транспортировки посуды и инвентаря.

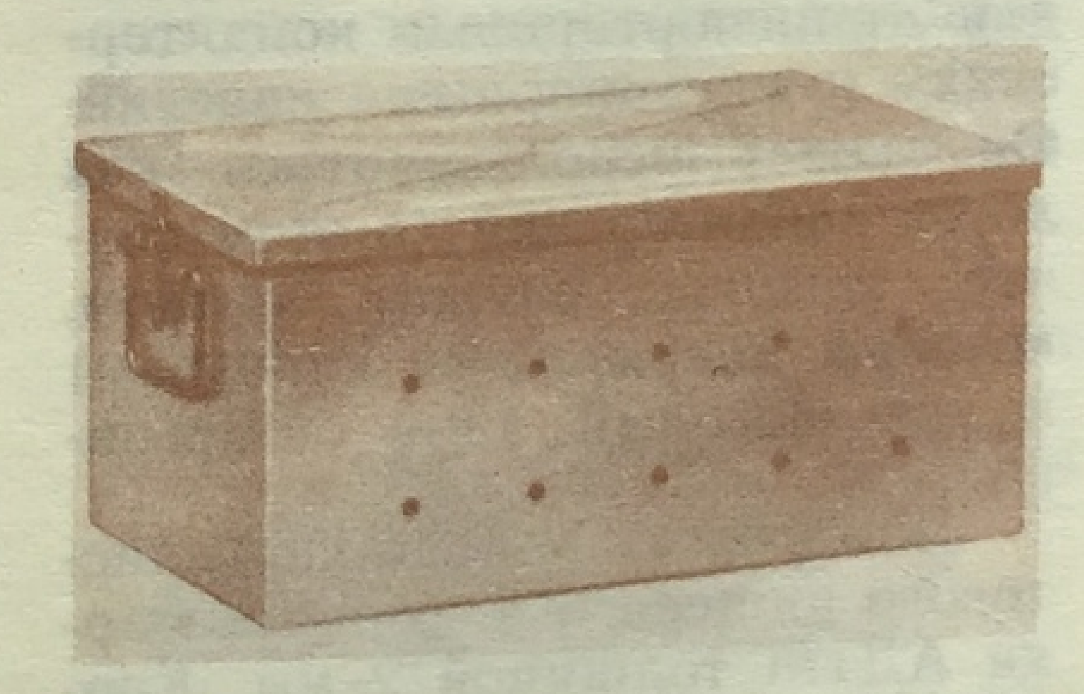


Рис. 142. Ящик для пищевых продуктов ЯА-01

Ящик изготавливается из алюминия марок АД1М толщиной 2 мм. Для повышения жесткости корпуса ящика края его закатываются на рамку из проволоки по всему периметру. Для закатки используется стальная проволока диаметром до 5 мм.

Корпус ящика сваривается по углам, на дне и крышке штампуются зиги, которые упрочняют дно и крышку и одновременно фиксируют положение при установке одного ящика на другой. Крышка надевается на корпус ящика и затягивается с помощью скобы и крюка с одной стороны и одной подпружиненной застежки с другой. Запорные устройства монтируются на торцевых стенках ящика. Под запорами установлены две откидные ручки. Для возможности опломбирования ящика предусмотрены отверстия в крышке, ушке замка и крюке запорного устройства. В боковых стенках имеется 10 вентиляционных отверстий диаметром 10 мм. Корпус ящика и крышка отделываются методом травления, остальные детали замка и ручки оцинковываются. Места сварки зачищаются.

Основные размеры и параметры ящика: предельная загрузка — 35 кг; длина — 600 мм; ширина — 400 мм; высота — 300 мм; масса — 6,2 кг.

Ящик алюминиевый многооборотный для пищевых продуктов ЛК. Ящик предназначен для транспортировки кондитерских и кулинарных изделий. Он может использоваться как лоток кондитерский (в этом случае крышка служит лотком, который накрывается корпусом) и как обычный ящик с крышкой.

Ящик изготавливается из листового пищевого алюминия марки АД1М толщиной 2 мм. Корпус ящика может быть клепаным или сварным. Для упрочнения к корпусу и крышке по всему периметру приклепываются (привариваются) рамки из алюминиевого уголка 25×25. Рамки одновременно служат для фиксации одного ящика на другом и фиксации крышки на корпусе. Типоразмеры изделия увязаны с модулем стандартного поддона, что позволяет комплектовать пакеты на поддонах и механизировать транспортные операции. Для возможности опломбирования ящиков (лотков) в корпусе и крышке имеются отверстия с двух противоположных сторон. Поверхности ящика подвергаются травлению.

Основные размеры и параметры изделия: предельная загрузка — 20 кг; длина — 710 мм; ширина — 385 мм; высота — 125 мм; масса — 3,85 кг.

Ящики многооборотные алюминиевые для пищевых продуктов ЯА-2-1М и ЯА-2-00. Ящик (контейнер) (рис. 143) универсального назначения, он используется для транспортировки и хранения полуфабрикатов. Изготавливается методом холодной штамповки из листового алюминия марки АД1М толщиной 2,5 мм. Контейнер состоит из корпуса и крышки. Для упрочнения корпус имеет отбортовку полукруглого сечения по всему периметру, которая служит также для захвата ящика. Крышка тоже отбортовывается и имеет три продольных зига. Благодаря отбортовке она надежно фиксируется в корпусе. В крышке и корпусе имеются отверстия для опломбирования. В торцевых



Рис. 143. Ящик для пищевых продуктов ЯА-2-00

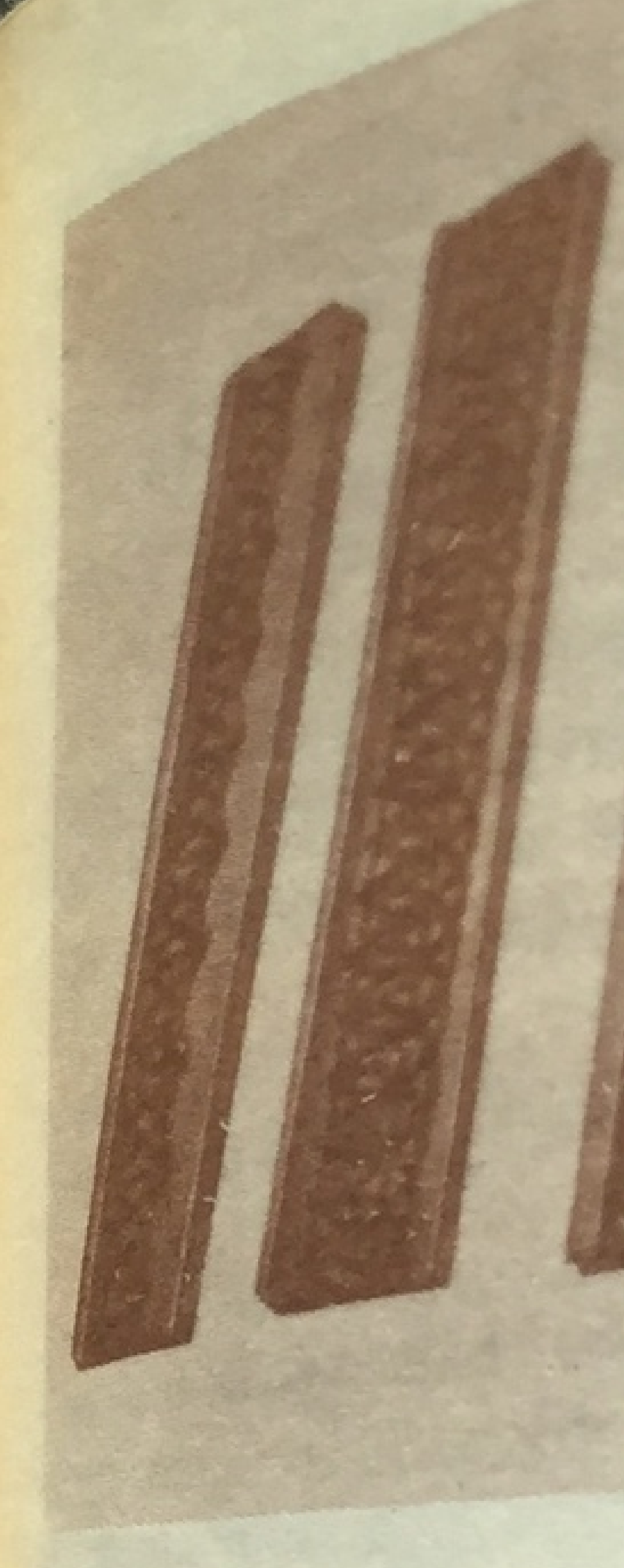


Рис. 144. Доски бордюрны

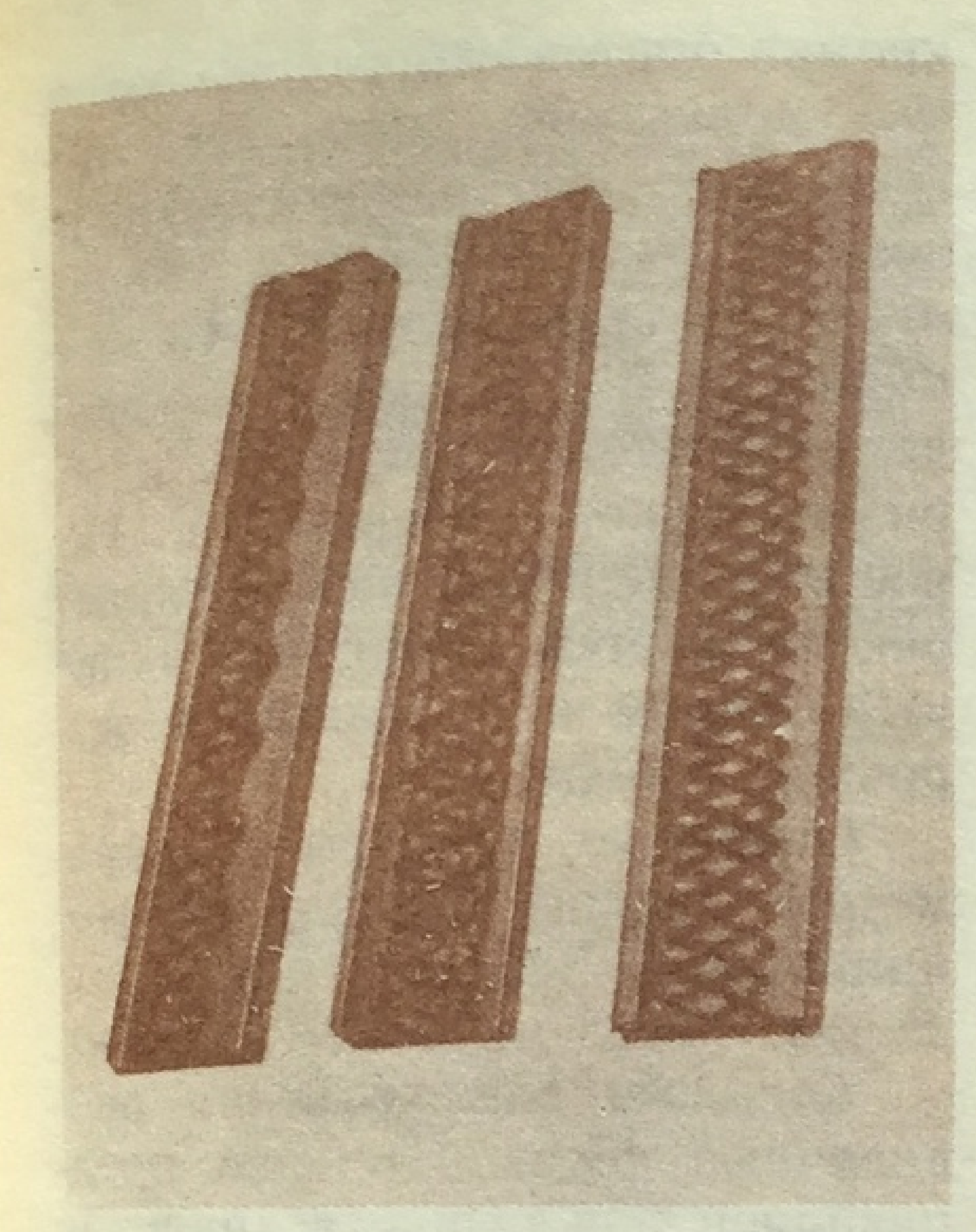


Рис. 144. Доски бордюрные

стенках имеется по три отверстия для вентиляции диаметром 10 мм. Ящик и крышка подвергаются травлению для получения ровной матовой поверхности.

Ящик ЯА-2-1М имеет металлический вкладыш для перекладки загружаемого продукта.

Ящик ЯА-2-00 поставляется без вкладыша. Основные размеры и параметры ящиков одинаковы: предельная загрузка — 25 кг; длина — 740 мм; ширина — 425 мм; высота — 140 мм; масса — 4,1 кг.

Доска бордюрная. Доска бордюрная (рис. 144) предназначена для нанесения различных рельефных рисунков на кондитерские изделия при их приготовлении.

Доска представляет собой длинную прямоугольную форму и изготавливается методом отливки из пищевого алюминиевого сплава. Доски поставляются комплектами из трех изделий, имеющих одинаковые размеры, но разные рисунки. Доски подвергаются травлению с последующим осветлением.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 280 мм; ширина — 50 мм; толщина — 10 мм; масса — 0,4 кг.

ИНВЕНТАРЬ ИЗ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

Ассортимент

Лист кондитерский.
Противень производственный.
Стеллаж для хранения разделочных досок.
Табурет под наплитные котлы.
Формы кондитерские.
Насос системы Вахтина.
Выемки кондитерские.
Кассета для ополаскивания тарелок и столовых приборов.
Бачок для пищевых отходов.
Мусоросборник педальный.
Набор кондитерских наконечников с мешочками.
Молоток-топорик-гвоздодер.
Гвоздодер-ломик.
Шкафы металлические.
Шторы-жалюзи.
Консервовскрыватель производственный.
Совок для мусора поворотный типа «метро».
Совок для мусора обыкновенный.

Лист кондитерский. Лист кондитерский (рис. 145) предназначен для выпечки хлебобулочных и кондитерских изделий в жарочных шкафах на предприятиях общественного питания. Он представляет собой цельноштампованное изделие прямоугольной формы с двумя бортиками.

Для изготовления листов кондитерских применяется тонколистовая холоднокатаная сталь обыкновенного качества марки СТ3 толщиной 1,0...1,2 мм. Края

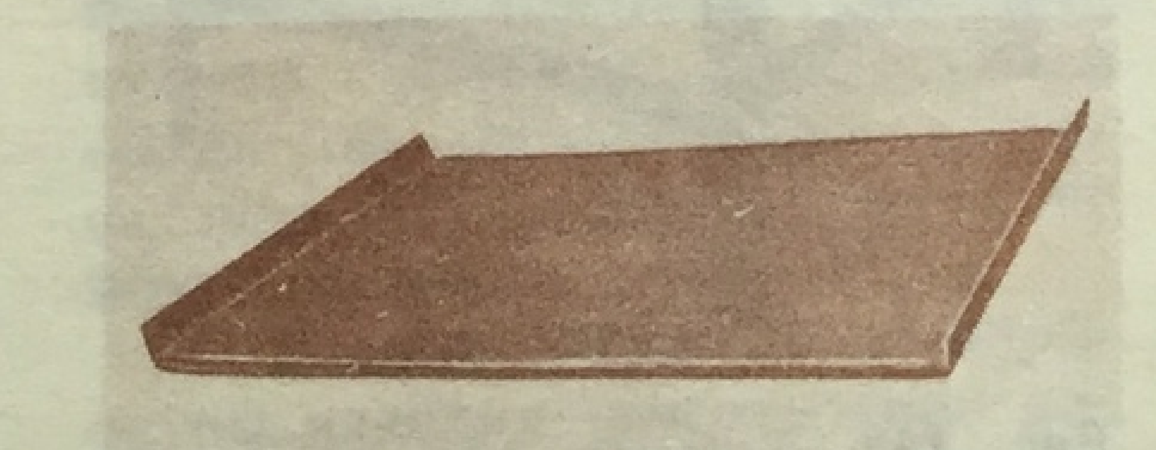


Рис. 145. Лист кондитерский

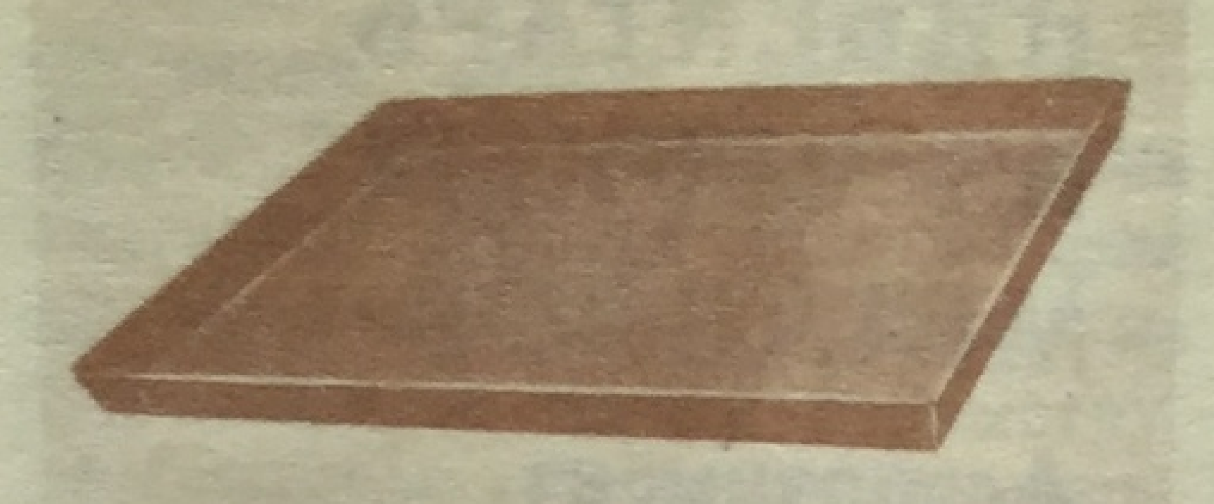


Рис. 146. Противень

листов для жесткости отбортовываются или закатываются. Листы выпускаются двух типов: двухбортные и трехбортные. Размеры их одинаковы и должны соответствовать размерам посадочных полостей жарочных шкафов.

Основные размеры и параметры изделий: длина — 625 мм; ширина — 440 мм; высота — 30 мм; масса, не более — 2,2... 2,5 кг.

Противень производственный. Противень (рис. 146) предназначен для приготовления блюд из овощей, мяса, рыбы и выпечки кулинарных и кондитерских изделий на предприятиях общественного питания.

Противень представляет собой емкость прямоугольной формы с низкими вертикальными бортиками. Углы бортика провариваются электросваркой. Для придания противню жесткости



Рис. 147. Табурет под наплитные котлы

кромки бортов отбортовываются, что исключает также его деформацию при нагреве. Противень изготавливается из тонколистовой стали марки СТ3 толщиной 1,4...1,5 мм. Противень должен плотно прилегать к горизонтальной поверхности. Новое изделие перед эксплуатацией рекомендуется обмазать пищевым жиром и прокалить в жарочном шкафу.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 630 мм; ширина — 440 мм; высота — 45 мм; масса, не более — 4,5 кг.

Стеллаж для хранения разделочных досок. Стеллаж предназначен для сушки и хранения разделочных досок на предприятиях общественного питания.

Стеллаж представляет собой сварной каркас из трубы и двенадцати решетчатых ячеек, выполненных из стального прутка диаметром 10...12 мм. Изделие окрашивается нитроэмалью. Разделочные доски укладываются в стеллаж на ребро. Стеллаж для досок может устанавливаться на производственном столе или на решетке под крышкой стола.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 850 мм; ширина — 600 мм; высота — 700 мм; масса — 16 кг.

Табурет под наплитные котлы. Табурет (рис. 147) представляет собой сварную конструкцию прямоугольной формы. Он изготавливается из стального уголка размером 20×20×2. Сталь применяется марки СТ3. Ножки табурета снабжены подпяточниками. Изделие окрашивается нитроэмалью НЦ-25.

Основные размеры изделия: длина — 400 мм; ширина — 400 мм; высота — 410 мм.

Формы кондитерские. Формы (рис. 148, 149, 150, 151, 152) предназначены для выпечки широкого ассортимента кондитерских изделий из песочного и слоеного теста в кондитерских цехах предприятий общественного питания.



Рис. 148. Форма четырехъячейковая для выпечки весового торта

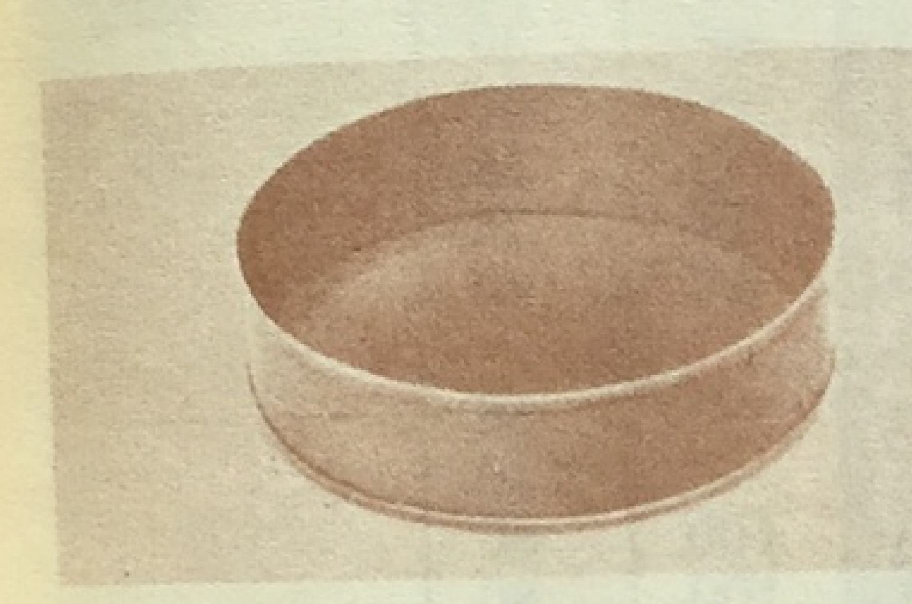


Рис. 149. Форма круглая для выпечки тортов

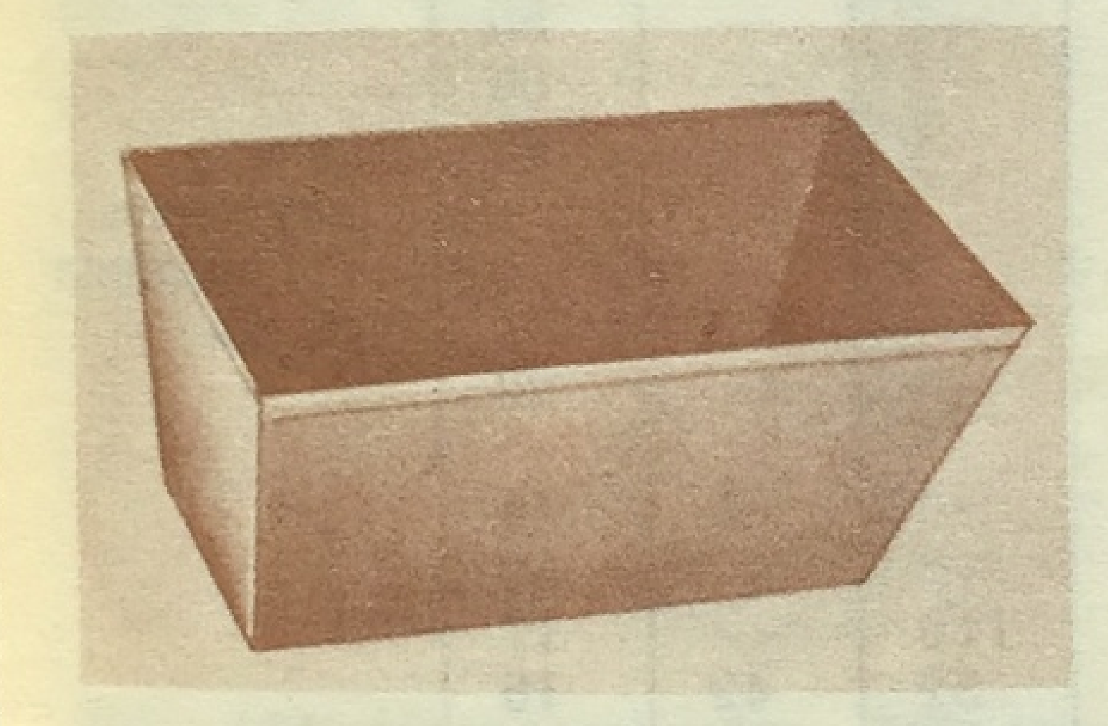


Рис. 150. Форма прямоугольная для выпечки кекса

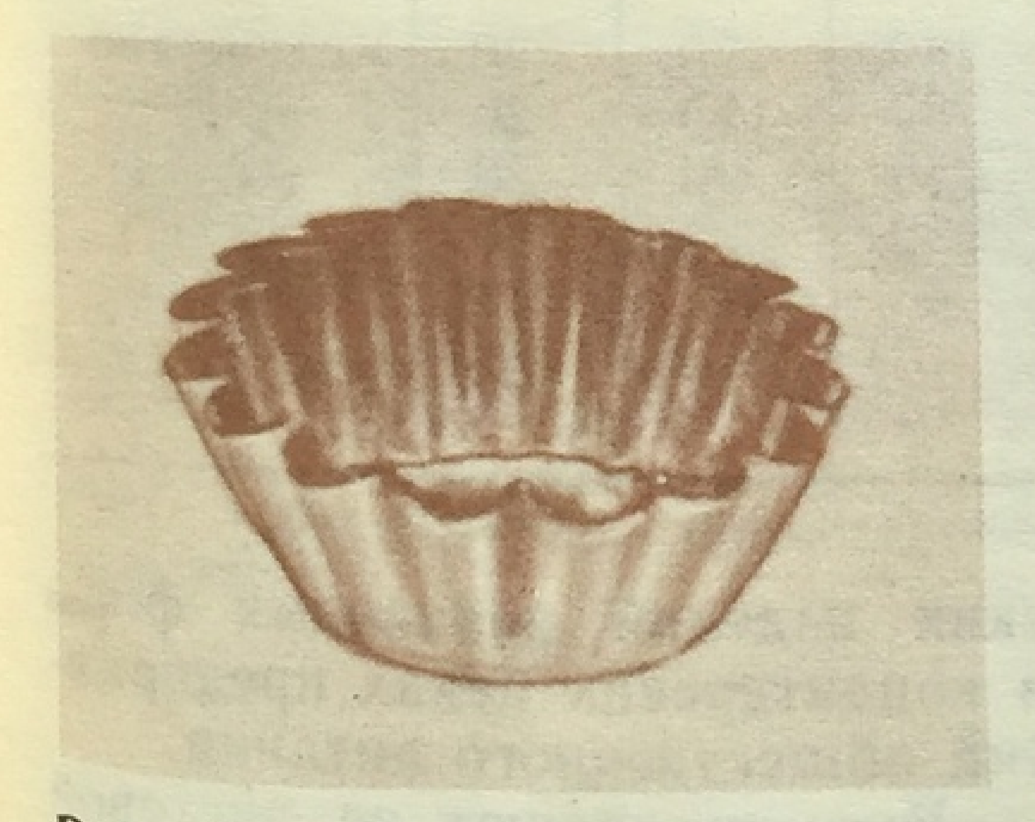


Рис. 151. Форма круглая для выпечки штучных изделий

Формы кондитерские изготавливаются из жести толщиной 0,3...0,4 мм, листового пищевого алюминия толщиной 1,5 мм и



Рис. 152. Форма круглая для выпечки штучных изделий

листовой декапированной стали марки СТ3 толщиной 0,8...1,2 мм. Формы выпускаются различных конфигураций и размеров.

По назначению формы подразделяются на формы круглые фигурные, овальные фигурные, для тарталеток, для кексов, для тортов, формы-трубочки и для отливки фигурного шоколада.

Основные размеры изделий см. на с. 80.

Насос системы Вахтина. Насос (рис. 153) предназначен для перекачки жидких и вязких продуктов (растительных масел, краски, глицерина) вручную из бочек, бидонов и других емкостей.

Насос состоит из отводной трубки (верхней и нижней), носика, металлического стержня диаметром 5...6 мм, ободка, конуса ободка, верхнего конуса цилиндра, ручки цилиндра, нижнего конуса цилиндра, трубки, всасывающего поршня и клапана. Для изготовления насоса применяется жесть толщиной 0,35 мм и углеродистая проволока. Температура перекачиваемого жидкого продукта должна быть в пределах от 10°С до 45°С, причем уровень жидкости в сосуде, из которого производится перекачка, должен быть не менее 50 мм.

Основные размеры и параметры изделия: высота (при нахождении поршня в крайнем положении) — 1190 ± 10 мм; ши-

Виды	Диаметр верхний, мм	Диаметр нижний, мм	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Примечание
Формы кондитерские круглые для выпечки штучных изделий (пирожных, кексов, ромовых бабá и др.)	55	36	—	—	20	
	140	100	—	—	50	
	110	70	—	—	40	
	85	60	—	—	40	
	71	40	—	—	25	
	75	50	—	—	25	
	80	50	—	—	30	
	82	56	—	—	30	
	100	60	—	—	30	
	105	74	—	—	38	
Формы овальные для кексов, ромовых бабá и пирожных	—	—	90	56	25	
	—	—	110	67	30	
Формы конусообразные для кексов	51	44	—	—	88	
	120	105	—	—	150	
Формы прямоугольные для выпечки весового кекса	—	—	250	100	80	
	—	—	180	100	80	
Форма четырехъячейковая для весового торта	—	—	630	410	70	Размер ячейки 630×100×70
Формы круглые для тортов	230	230	—	—	50	
	310	310	—	—	60	
Форма для кекса	200	173	—	—	63	Диаметр внутреннего стержня 58 мм
Форма кондитерская «Орешек»	37	—	—	—	22	
Форма «Ромашка»	85	—	—	—	16	
Форма «Звездочка»	85	—	—	—	14	
Форма «Еловая шишка»	40	24	110	—	17	
Форма «Ракушка»	—	—	52	42	16	
Форма «Трубочка конусная»	25	10	125	—	—	
Форма «Трубочка цилиндрическая»	25	—	155	—	—	
Формы для отливки шоколада	—	—	280	120	20	Количество гнезд: 7
			280	120	20	12
			280	90	20	6
			280	90	20	6
Формы-тарталетки	63	45	—	—	28	
	75	56	—	—	36	

рина — 370 мм; наибольший диаметр горловины — 112 мм; рабочий ход поршня — 850 мм; масса — 2,3 кг; производительность — перекачка не менее 8,0 кг продукта за 50 или менее 50 полных рабочих ходов поршня.

Выемки кондитерские. Выемки (рис. 154, 155) предназначены для изготовления кондитерских изделий различных форм в кондитерских цехах предприятий общественного питания.

Выемки делают из листовой жести толщиной 0,3...0,4 мм, пропаивая места соединений пищевым оловом. Рисунок изделия, вырубаемого выемкой из теста, определяется рельефом режущей кромки, которая выполняется в виде звездочек, многогранников,

Рис. 153. Насос системы Вахтина



Рис. 154. Выемки кондитерские большие



Рис. 155. Выемки кондитерские малые

треугольников, эллипсов и т. д. С тыльной стороны выемка имеет глухое днище с заоваленной кромкой.

Основные размеры изделий см. на с. 82 вверху.

Кассета для ополаскивания тарелок и столовых приборов. Кассета используется для ополаскивания посуды и столовых приборов в моечных ваннах. Кассеты представляют собой решетчатые лотки с длинными ручками.

Кассеты для тарелок изготавливаются из проволоки диаметром 3 мм. В этих кассетах предусмотрены ячейки, выполненные также из проволоки диаметром 3 мм. Кассеты для столовых приборов изготавливаются из проволоки диаметром 2 мм. Изделия выпускают оцинкованными.

Основные размеры и параметры кассет см. на с. 82 внизу.

Бачок для пищевых отходов. Бачок предназначен для сбора различных отходов на предприятиях общественного питания. Бачок имеет цилиндрическую форму. Изготавливается сварным из декапированной стали толщиной 0,8 мм. Бачок снаружи и изнутри окрашивается нитроэмалью НЦ-25. Две ручки, приваренные к корпусу, должны выдерживать нагрузку в 50 кг. Каждый бачок комплектуется крышкой.

Основные параметры изделия: диаметр — 305 мм; ширина по ручкам — 490 мм; вместимость — 35 л; масса — 4,7 кг.

Мусоросборник педальный. Мусоросборник (рис. 156) предназначен для сбора различных отходов и мусора в залах предприятий общественного питания и др. Он состоит из корпуса прямоугольной формы с плотно закрывающейся крышкой, подъемно-педального механизма, педали и вставного ведра. Корпус с крышкой изготавливается из листовой декапированной стали, вставное ведро — из

Выемка	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Диаметр, мм	Размер ячеек, мм
«Медальон»	56	56	24	—	—
«Лист»	80	45	24	—	—
«Эмблема»	80	40	20	—	—
«Колокольчик»	70	45	24	—	—
«Рыбка»	150	34	67	—	—
«Уточка»	115	75	34	—	—
«Зайчик»	105	85	34	—	—
«Сочник»	—	—	24	120	—
Круглая пятиместная	182	37	34	—	Диаметр ячейки 30 мм
Круглая десятиместная	365	37	34	—	Диаметр ячейки 30 мм
Прямоугольная двадцатичетырехместная	340	140	34	—	55×33
«Лист» одиннадцатиместная	200	60	34	—	50×15
«Лепесток» двухместная	—	—	34	67	30×60
«Ветерок» трехместная	—	—	34	80	30×55
«Ромбовидная» шестнадцатиместная	300	180	34	—	60×40
«Фигурная» восьмиместная	—	—	34	125	43×58
«Трилистник»	—	—	24	56	—
«Розочка»	—	—	24	45	—
«Ракета»	80	45	24	—	—
«Месяц»	37	38	24	—	—
«Звездочка»	—	—	24	45	—
Штамп пятиместный	220	62	78	—	40×55

тонколистовой оцинкованной стали.

Подъемно-педальный механизм должен обеспечивать полное открывание и закрывание крышки ведра без перекашивания и заеданий.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 310 мм; ширина — 250 мм; высота — 470 мм; вместимость вставного ведра — 19 л; масса — 7 кг.

Набор кондитерских наконечников с мешочками. Наконечники с мешочками (рис. 157) предназначены для нанесения украшений из крема и других

Изделия	Длина, мм	Ширина, мм	Высота с ручками, мм	Масса, кг
Кассеты для тарелок	500	250	400	0,5
Кассеты для столовых приборов	500	250	400	0,5

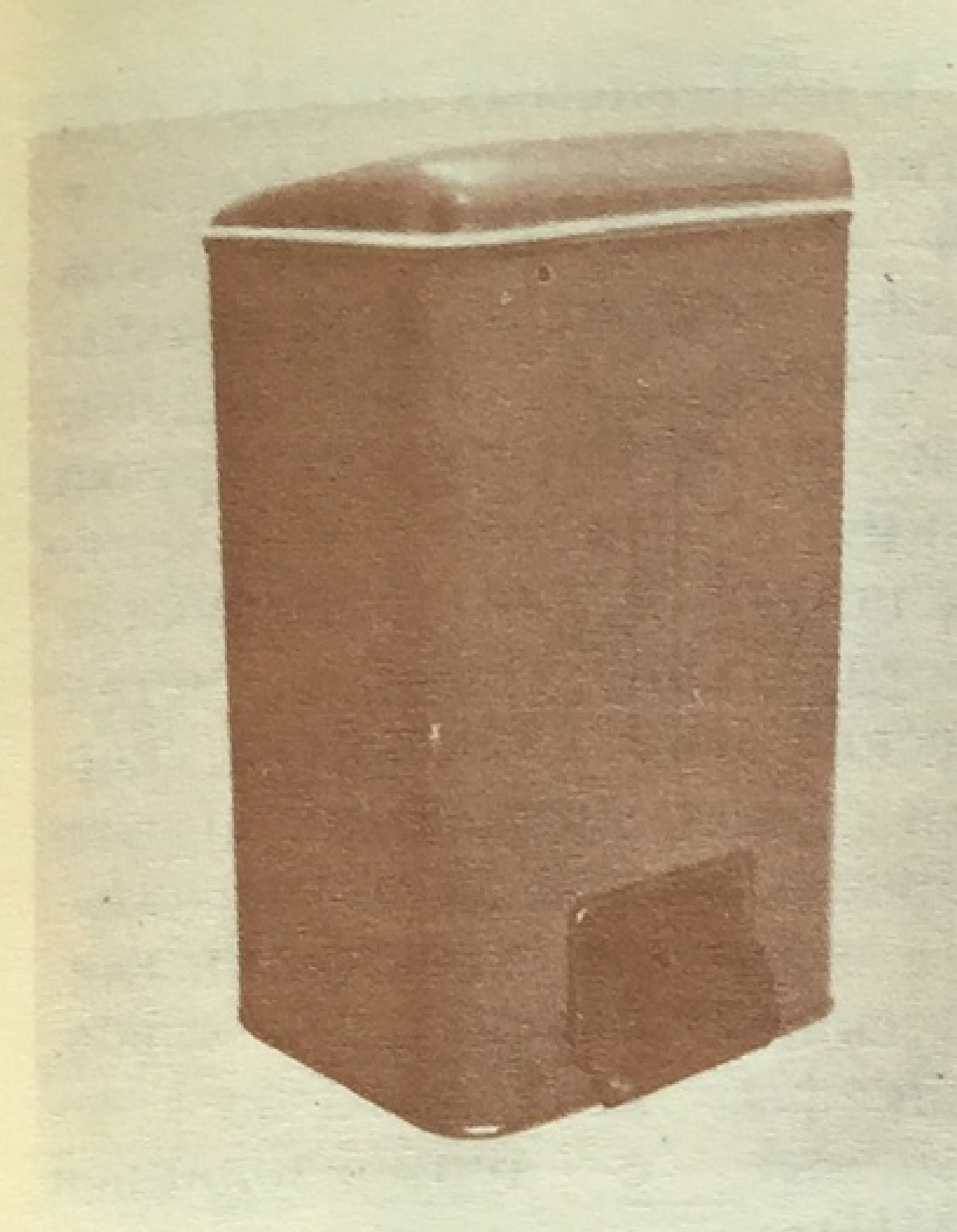


Рис. 156. Мусоросборник педальный

вязких продуктов на кулинарные и кондитерские изделия. В состав набора входят семнадцать конусообразных наконечников различной формы и два мешочка из отбеленной хлопчатобумажной ткани.

Изготавливаются наконечники из жести электролитического лужения марки ЭЖК толщиной 0,36 мм. При их изготовлении края наконечников соединяются внахлестку и пропаиваются пищевым оловом. Каждый наконечник имеет фасонную фильеру, конфигурация которой и определяет узор выдавливаемого кремового луча. Изделия поставляются комплектно, причем формы наконечников согласовываются с потребителем.

Основные размеры и параметры наконечников: наибольший диаметр — от 25 до 35 мм; наименьший диаметр — от 3 до

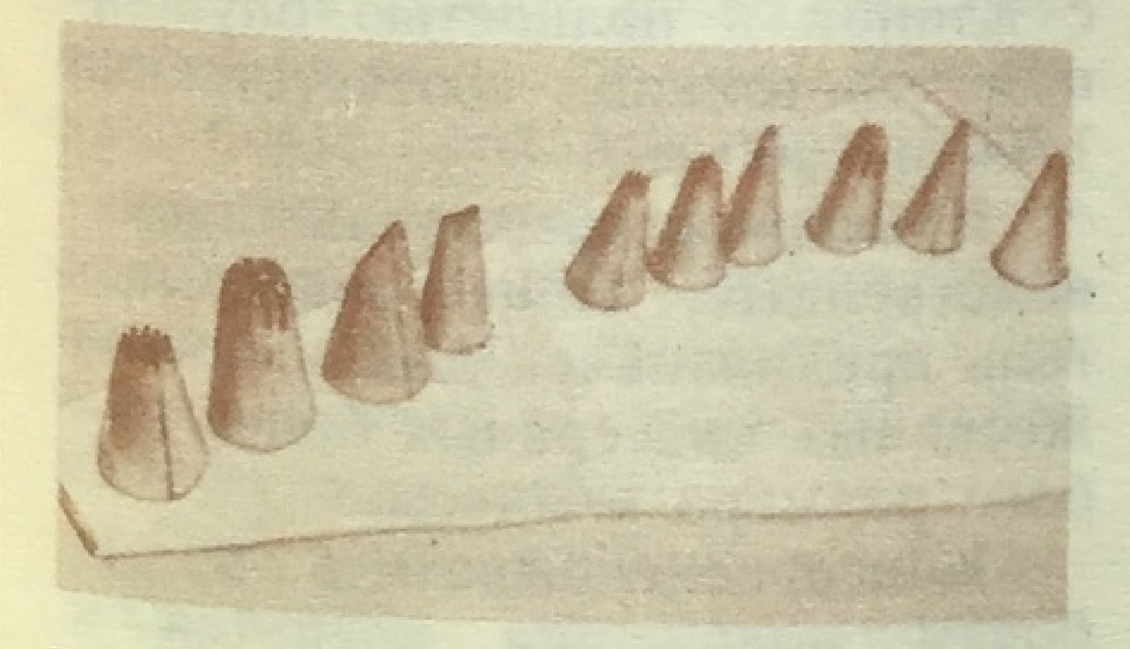


Рис. 157. Набор кондитерских наконечников с мешочками



Рис. 158. Молоток-топорик-гвоздодер

20 мм; высота — от 45 до 65 мм; масса набора наконечников — 180 ± 10 г.

Молоток-топорик-гвоздодер. Этот универсальный инструмент (рис. 158) предназначен для вскрытия и упаковки ящичной тары. Комбинация трех инструментов в одном изделии позволяет выполнять большое количество различных операций. Молоток-топорик-гвоздодер изготавливается в сварном варианте из листовой конструкционной стали. Изделие сваривается из четырех деталей. Грибок молотка выполняется из углеродистой конструкционной стали, лезвие — из горячекатаной толстолистовой углеродистой стали. Стальная ручка имеет загнутый захват для извлечения гвоздей и деревянные накладки, которые шлифуются и покрываются нитролаком. Металлические детали красят нитроэмалями, грибок и колпачок молотка оксидируют.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 370 мм; максимальный диаметр ручки — 30 мм; высота от лезвия топорика до колпачка молотка — 123 мм; наибольший диаметр выдергиваемых гвоздей — 3 мм; наибольшая длина выдергиваемых гвоздей — 70 мм; масса изделия — 0,85 кг.

Гвоздодер-ломик. Этот универсальный инструмент предназначен для вскрытия ящичной тары. Гвоздодер-ломик является кованым изделием с загнутыми концами: один конец приплюснут в виде лопатки с заточенным лезвием, противоположный конец рассечен и заточен для захвата гвоздя под шляпку.

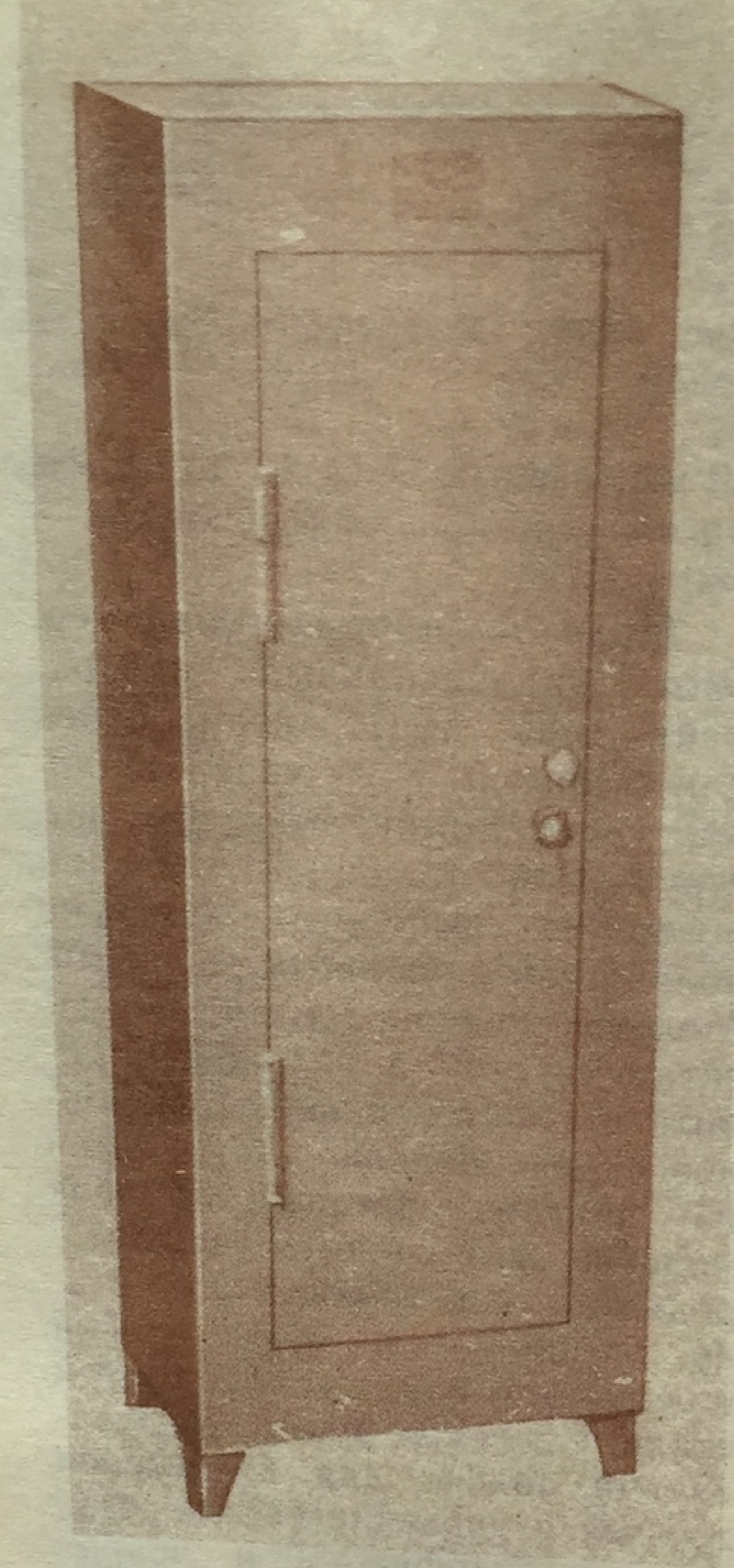


Рис. 159. Шкаф металлический типа 1ШМО-2

Гвоздодер-ломик изготавливают из прутка углеродистой стали, поверхность его оксидируют.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 370 мм; диаметр ручки — 30 мм; высота — 130 мм; наибольший диаметр выдергиваемого гвоздя — 3 мм; масса — 0,6 кг.

Шкафы металлические. Шкафы (рис. 159) предназначены для хранения ценностей, денежных знаков и документов различной степени важности. Шкафы изготавливают из листовой стали марки СТ3 толщиной 1,5...5,0 мм. Наружные и внутренние поверхности шкафов окрашиваются нитроэмалями различных цветов.

В несгораемых шкафах в качестве термоизоляции используется молотый мел или песок. Шкафы снабжены усложненными замками, а также задвижками с приводом от ручки. Ручки, замковые накладки никелируются или хромируются. Конструктивно шкафы металлические изготавливаются сварными односекционными (одностворчатыми или двухстворчатыми) или двухсекционными. Выпускают шкафы трех типов:

шкафы металлические несгораемые с термоизоляцией (ШМН);

шкафы металлические комбинированные двухсекционные (ШМК), верхняя часть несгораемая, нижняя без термоизоляции;

шкафы металлические обычные (ШМО).

Промышленность производит более ста видов шкафов. Основные размеры и параметры некоторых изделий см. на с. 85.

Шторы-жалюзи. Шторы предназначены для защиты помещений от солнечного света. Шторы-жалюзи состоят из металлического корпуса, к которому на шнурах подвешиваются тонкие металлические пластины. Система блоков и шнуров позволяет подтягивать пластины к футляру, открывая оконный проем, а также регулировать угол наклона пластин. Для изготовления штор применяется тонколистовая сталь и алюминиевая лента толщиной 0,4 мм. Изделия выпускаются двух размеров: с шириной 1200 и 1300 мм и с длиной в полностью опущенном состоянии соответственно 1700 и 1800 мм.

Консервовскрыватель производственный. Консервовскрыватель предназначен для вскрытия жестяных консервных банок любого размера и массы.

Консервовскрыватель в рабочем положении крепится к производственному столу с по-

Наименование изделия	Размеры, мм			Масса, кг
	длина	ширина	высота	
Шкаф металлический несгораемый двухсекционный с термоизоляцией 2ШМН-2	708	613	1590	800
Шкаф металлический несгораемый односекционный с термоизоляцией 1ШН-2	600	500	800	450
Шкаф металлический комбинированный двухсекционный, верхняя часть несгораемая с термоизоляцией 2ШМК-2	640	580	1300	350
Шкафы металлические обычные односекционные двухстворчатые без термоизоляции:				
2ШМО-4	1000	500	1800	215
2ШМО-3	850	550	1600	180
Шкаф металлический обычный двухсекционный без термоизоляции 2ШМО-2	600	350	1500	130
Шкаф металлический обычный односекционный без термоизоляции 1ШМО-2	700	400	1100	120
Шкаф металлический обычный односекционный настольный без термоизоляции 1ШМО-1	360	300	650	30
Шкаф металлический обычный односекционный с внутренним сейфовым отделением без термоизоляции 1ШМО-1	520	455	760	115

мощью винтов или струбцины (в зависимости от конструкции). Литое основание имеет втулку, в которой вертикально перемещается штатив. На верхнем конце штатива закреплен механизм открывания банок. Привод механизма ручной.

При вращении рукоятки механизм захватывает консервную банку за верхнюю кромку и плавно вращает ее, при этом сблокированный с механизмом вращения банки резец вспарывает жестяную крышку. Первоначальное прокалывание крышки банки резцом и захват ее за кромку осуществляется переводом ручки вращения из вертикального в горизонтальное рабочее положение.

Основные детали консервовскрывателя изготавливаются литьем под давлением из алюминиевого сплава, а резец — из инструментальной стали. Ручка имеет деревянную накладку.

Основные размеры и параметры изделия: высота — 450 мм; максимальная высота консервной банки — 300 мм; максимальное усилие на ручке — 3 кг; масса — 1,5 кг.

Совок для мусора поворотный типа «метро». Совок (рис. 160) предназначен для сбора пищевых отходов и различного мусора. Совок представляет собой сварной металлический корпус прямоугольной формы с откидной крышкой, которая открывается при горизонтальном положении совка и закрывается при вертикальном. Корпус совка изготавливается из листовой декапированной стали, ручка — из древесины.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 220 мм; ширина — 120 мм; высота —

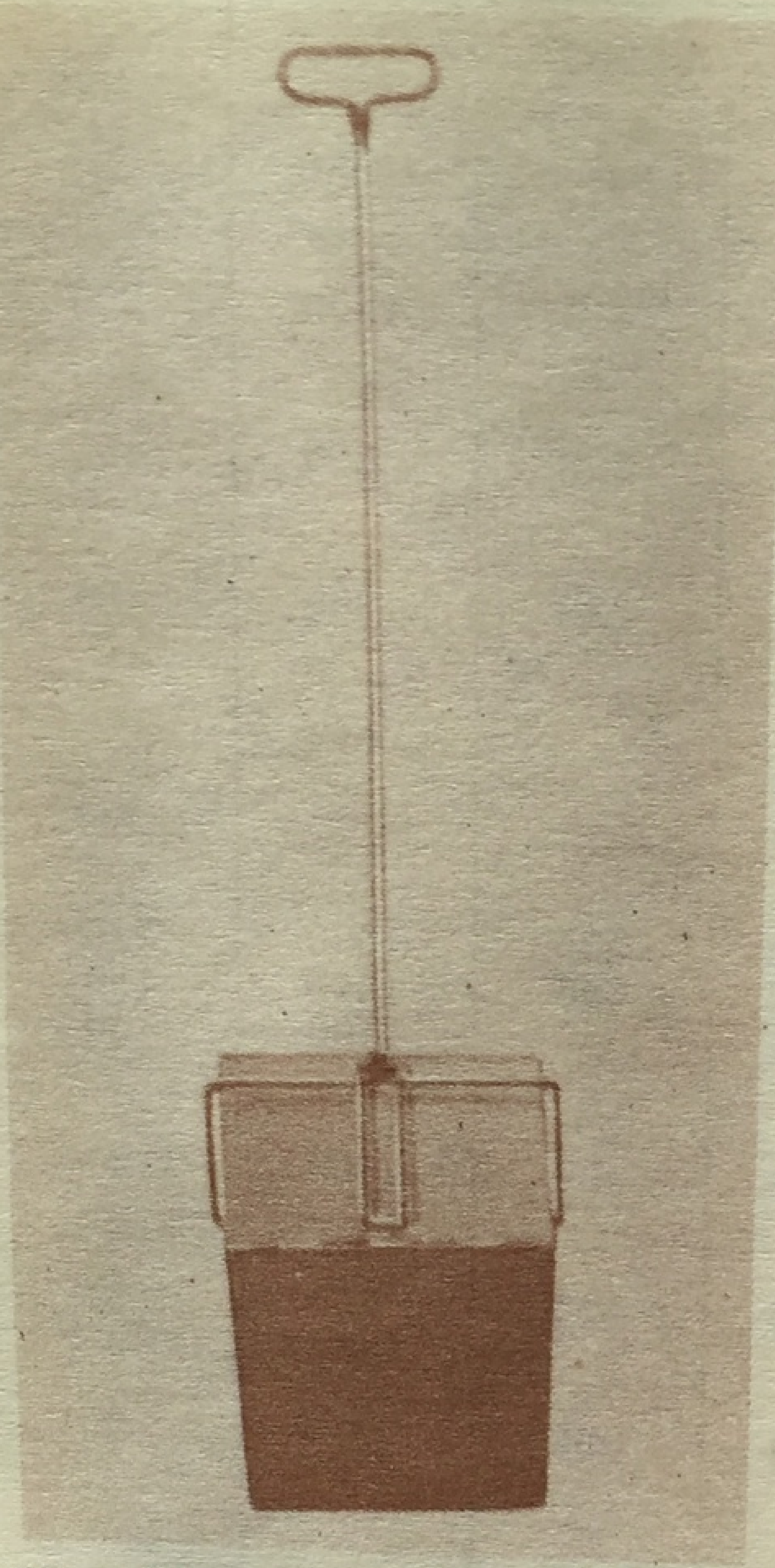


Рис. 160. Совок для мусора типа «метро»

310 мм, длина с ручкой — 1650 мм; масса — 2,1 кг.

Совок для мусора обыкновенный. Совок (рис. 161) предназначен для сбора пищевых отходов и различного мусора. Корпус совка представляет собой сварную конструкцию, состоящую из днища и тулейки, в которую с помощью заклепки крепится деревянная ручка. Корпус совка изготавливается из стали. Металлические детали изделия подвергаются оксидированию.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 400 мм; ширина — 200 мм; высота — 60 мм; масса — 0,42 кг.

ИНВЕНТАРЬ ИЗ ПЛАСТИЧЕСКИХ МАСС

Ассортимент

Ящики полимерные многооборотные для продовольственных товаров.

Бак полиэтиленовый для отходов.

Пломбы пластмассовые.

Сито со съемными вкладышами.

Стакан для салфеток.

Соломка для коктейлей.

Корзина для бумаг.

Краска для кассовых аппаратов.

Лента красящая для кассовых аппаратов.

Сетка безузловая полиэтиленовая ориентированная.

Пакеты одноразового пользования.

Поднос специальный.

Подносы пластмассовые.

Ящики полимерные многооборотные для продовольственных товаров. Ящики (рис. 162) предназначены для хранения и

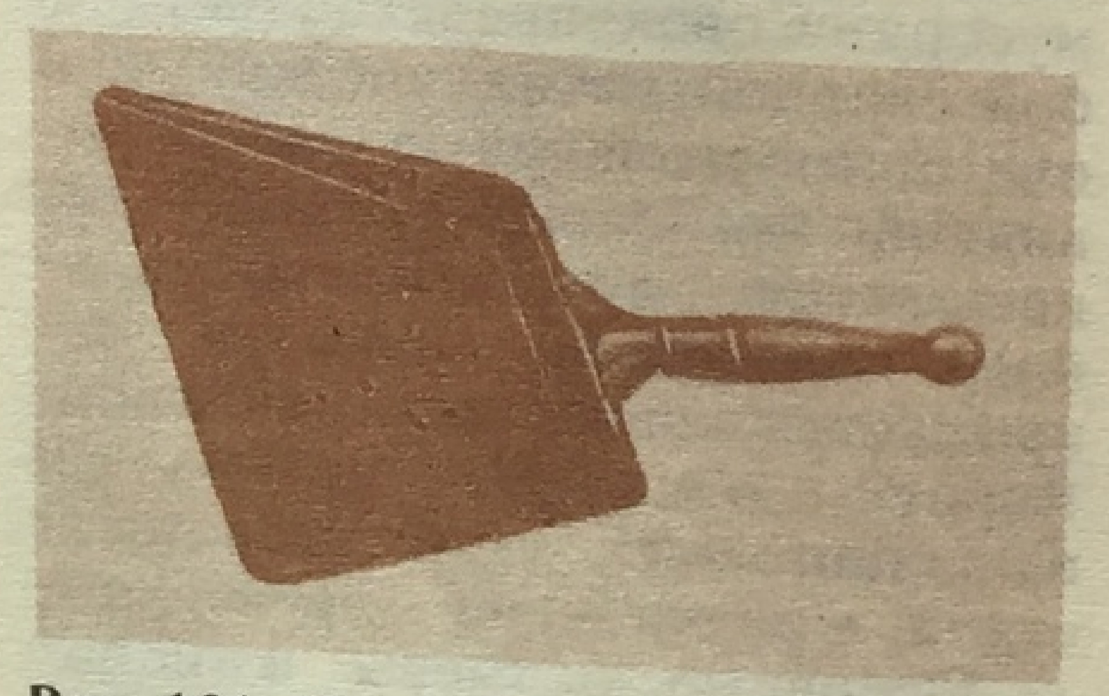


Рис. 161. Совок для мусора обыкновенный

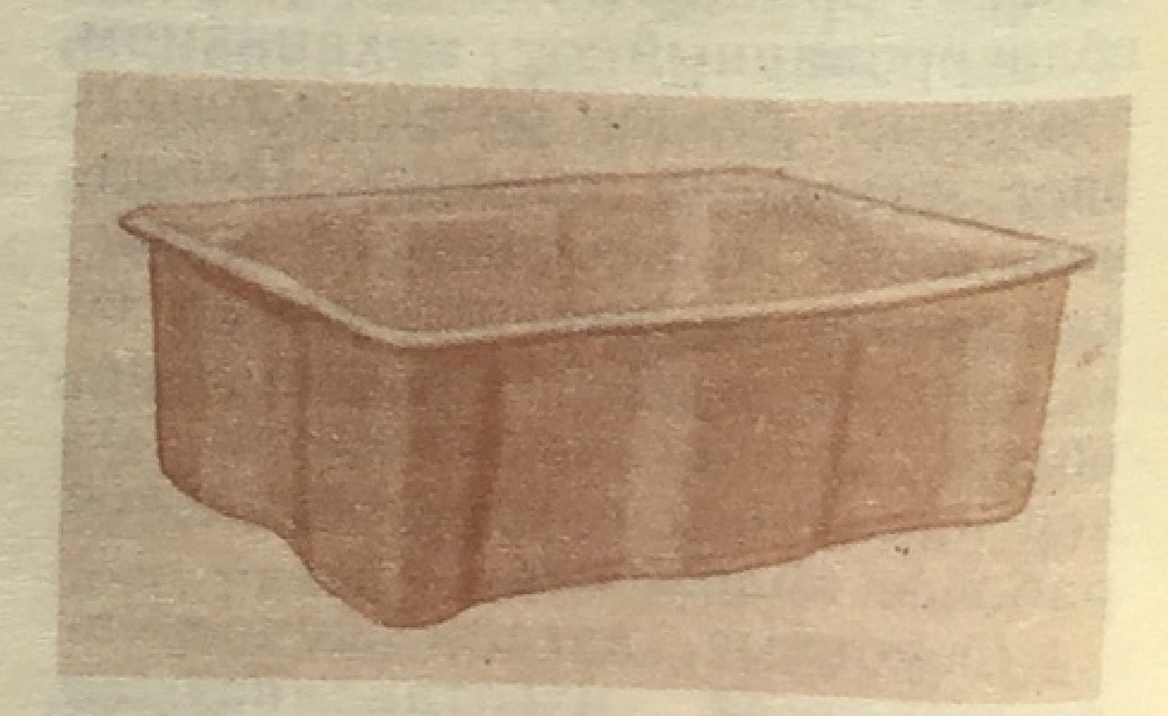


Рис. 162. Ящик полимерный многооборотный

перевозки практически любой продукции.

Ящики полимерные изготавливаются из листового полистирола, полиэтилена высокой и низкой плотности вакуум-формованием или способом литья в формах на специальных машинах. В конструкции ящиков предусмотрены ребра жесткости и специальные наплывы для фиксации одного ящика на другом. Ящики выполняются с крышками и без них. Конструкция изделий предусматривает также возможность их опломбирования. Толщина стенок ящиков, изготавливаемых методом вакуум-формования, должна быть 6 мм, при изготовлении методом литья толщина стенок 4 мм.

По ГОСТ 16337—70 ящики, предназначенные для хранения и перевозки продуктов, изготавливаются из полиэтилена низкой плотности марок 17702—010 и 15802—020. В ящиках, изготовленных из других полимерных материалов, пищевые продукты должны храниться в индивидуальной упаковке.

Основные размеры и параметры изделий:

Размеры, мм			Масса, кг	Допустимая загрузка, кг
длина	ширина	высота		
570	380	285	4,0	40,0
560	300	200	3,2	30,0
458	294	226	3,0	26,0
600	436	253	3,8	40,0

Бак полиэтиленовый для отходов. Бак предназначен для сбора пищевых отходов на предприятиях общественного питания. Бак представляет собой емкость конической формы. По всей наружной обечайке предусмотрены ребра жесткости. Для удобства переноски и перевозки бак имеет две ручки и снабжен крышкой. Бак изготавливается из полиэтилена высокого давления методом литья.

Основные размеры и параметры изделия: диаметр верхний — 420 мм; диаметр нижний — 335 мм; высота с крышкой — 475 мм; толщина стенок — 3,0 мм; вместимость — 40 л.

Пломбы пластмассовые. Пломбы применяются для опломбирования помещений, шкафов для хранения ценностей, машин и механизмов, контейнеров и вагонов с готовой продукцией, а также для опломбирования контрольной и измерительной аппаратуры. Пломбы имеют внутри полое пространство и два сквозных отверстия. Для повышения прочности пломба армирована металлической скобой. Пломбы изготавливают из полиэтилена низкого давления методом литья. Выпускаются пломбы диаметром 10 и 16 мм.

Сито со съемными вкладышами. Сито (рис. 163) предназначено для просеивания сыпучих и процеживания жидких пищевых продуктов.

Сито состоит из двух обечаек, трех запорных замков и двух вкладышей-сеток. Сетка, натянутая на металлическое кольцо, зажимается между двумя обечайками замками. Сетка должна быть туго натянута, а вкладыши должны свободно входить в гнездо нижней обечайки. Замки обеспечивают плотное прилегание обечаек друг к другу и надежную фиксацию вкладышей. Обечайки изготавливаются из полиэтилена высокого давления методом

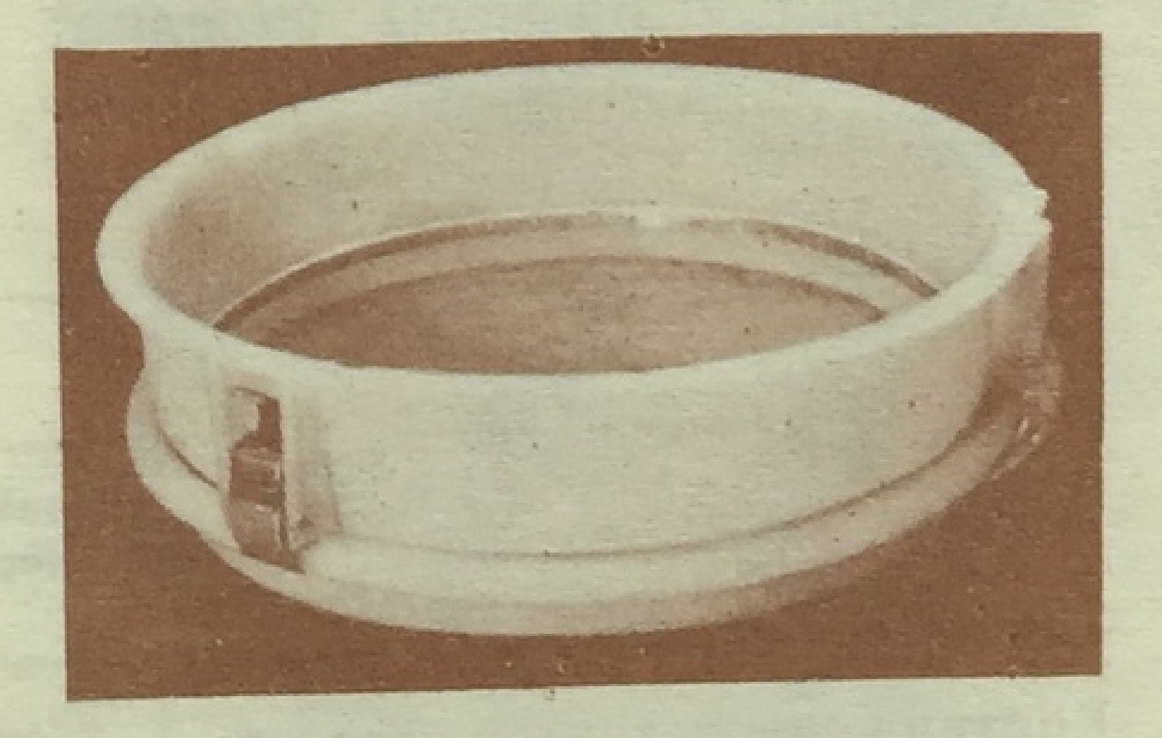


Рис. 163. Сито со съемными сетками



Рис. 164. Корзина для бумаг

литья; запорные замки — из нержавеющей стали; одна из сеток-вкладышей — из нержавеющей проволоки, другая — из капрона.

Основные размеры и параметры изделия: диаметр — 400 мм; высота — 125 мм; размеры ячеек — 1,2 и 2,5 мм; масса — 1,1 кг.

Стакан для салфеток. Стакан используется для подачи бумажных салфеток при сервировке столов на предприятиях общественного питания. Стакан представляет собой емкость в виде усеченного конуса, на наружной поверхности которого по высоте выполнены канавки декоративного назначения. Стакан изготавливается методом литья под давлением из полистирола общего назначения, ударопрочного полистирола или полиэтилена низкого давления. Место литника должно быть тщательно зачищено.

Основные размеры изделия: диаметр верхний — 82 мм; диаметр дна — 54 мм; высота — 130 мм.

Соломка для коктейлей. Соломка предназначена для употребления различных напитков. Соломка изготавливается из полиэтилена высокого давления различных цветов и оттенков. Изделие поставляется в полиэтиленовых мешочках по 50 или 100 шт.

Основные размеры изделий: длина — 240...270 мм; диаметр — 2,8 мм; толщина стенки — 0,2... 0,4 мм.

Корзина для бумаг. Корзина (рис. 164) предназначена для сбора бумажных отходов и другого сухого мусора в залах и в помещениях административно-управленческого аппарата предприятий общественного питания и др.

Корзины имеют конусообразную форму и выпускаются как с решетчатой, так и со сплошной стенкой. Изготавливаются они методом литья под давлением из полиэтилена низкого давления. Нижняя часть корзины с решетчатой стенкой выполнена сплошной на высоту 50...60 мм. Корзины изготавливаются различных цветов и оттенков.

Основные размеры и параметры изделий см. ниже.

Краска для кассовых аппаратов. Краска предназначена для периодической пропитки красящей ленты в кассовых аппаратах. Она представляет собой вязкую маслянистую жидкость (медленно высыхающую), изготовленную из касторового масла, жирных кислот и жирорастворимого красителя фиолетового или

Наименование	Размеры, мм			Масса, кг
	диаметр верха	диаметр дна	высота	
Корзина с решетчатой стенкой	280	160	290	0,33
Корзина со сплошной стенкой	240	140	265	0,35

черного цвета. Краска поставляется в пластмассовых флаконах или стеклянных бутылках вместимостью 0,25 и 0,5 л.

Лента красящая для кассовых аппаратов. Лента предназначена для окраски печатного устройства кассовых аппаратов. Лента изготавливается из хлопчатобумажной ткани артикулов 7197, 7173 и 7044, а также из синтетической ткани шеллон артикулов 56283 и 56284. Она имеет проклеенную или оплавленную кромку шириной до 1 мм. Лента сшивается нитью № 80 двумя швами внахлестку. Шов ленты должен быть ровным, не иметь утолщений и узлов.

Для кассовых аппаратов («Ким», «Ока», «Искра»), применяемых на предприятиях общественного питания, поставляется красящая лента шириной 37,5; 40,5; 59,0 мм. Лента шириной 37,5 мм поставляется в свернутом виде длиной 457 м. Ленты шириной 40,5 и 59 мм наматываются на пластмассовые втулки и поставляются рулонами длиной 250 м.

Сетка безузловая полиэтиленовая ориентированная. Сетка предназначена для фасовки овощей, корнеплодов, фруктов и других продуктов массой до 3 кг на автоматических поточных линиях или вручную.

Сетка выпускается в виде рукава с ячейками ромбической формы, что позволяет увеличить прочность слоя нитей. Она изготавливается методом экструзии из полиэтилена высокого давления, как неокрашенного, так и окрашенного в различные цвета. Сетка, затаренная грузом массой до 3 кг, должна выдерживать пятикратное падение с высоты 1,5 м. Изделие поставляется потребителям смотанной в бухты. Длина рукава в бухте 500 м.

Основные размеры и параметры сетки: диаметр рукава в растянутом состоянии, не менее — 200 мм; диаметр жгута сетки в скрученном состоянии — 4,3...5,5 мм; длина стороны ромба — 8...10 мм; длина отрезков сетки в рукаве — 70 м; масса 1 пог. м — 8...12 г.

Пакеты одноразового пользования. Пакеты предназначены для упаковки и расфасовки сухих (негигроскопичных) пищевых продуктов. Пакеты изготавливаются из целлюлозной (целлофановой) или полиэтиленовой пленки с нанесением на них рисунка, текста или без них. Применяемые материалы для изготовления пакетов должны быть утверждены Министерством здравоохранения СССР.

Основные параметры пакетов (в см): из полиэтилена — 8,2×28,0; 12,2×20,0; 12,2×26,0; 19,9×23,0; 20,5×36,0; из целлофана — 5,0×7,2; 6,5×9,5; 12,0×17,7; 14,0×27,0; 15,0×20,0; 18,0×28,0; 19,0×23,0; 15,0×21,0.

Поднос специальный. Поднос (рис. 165) применяется на предприятиях общественного питания для комплектации линий раздачи пищи Эффект и для индивидуального пользования. Поднос специальный состоит из основы подноса и двух вставок. Основа выполняется из пластмассы марок АГ-4В и АГ-4В-10 методом горячего прессования. Вставки изготавливаются из нержавеющей стали марки Х18Н9Т толщиной 0,5...0,8 мм или алюминия толщиной 1...1,5 мм. Вставки крепятся к основе подноса эпоксидной смолой и заклепками.

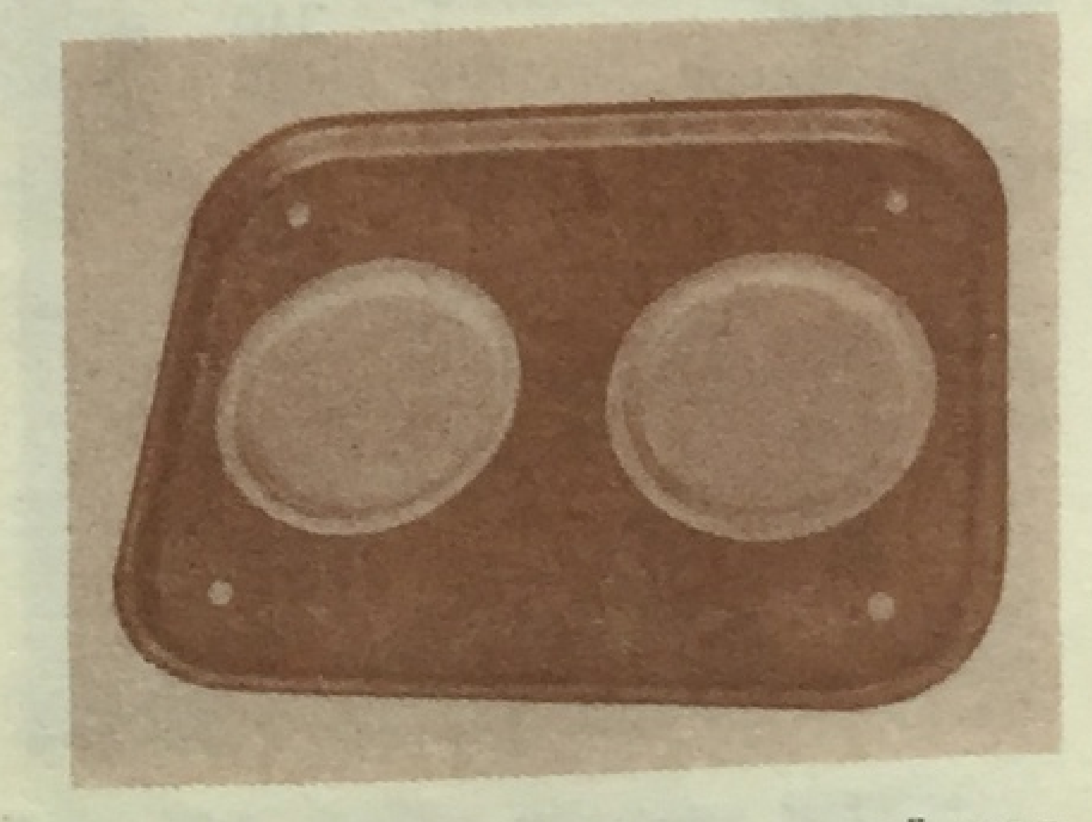


Рис. 165. Поднос специальный для линий раздачи



Рис. 166. Поднос прямоугольный из аминопластов



Рис. 167. Подносы прямоугольные из слоистых пластиков

Основные размеры и параметры изделия: длина — 460 мм; ширина — 360 мм; высота — 300 мм; диаметр вставки — 160 мм; масса, не более — 0,8 кг.

Подносы пластмассовые. Подносы (рис. 166, 167, 168) пред-



Рис. 168. Поднос треугольный из полипропилена

назначены для переноски посуды с пищей, сбора использованной посуды и столовых приборов на предприятиях общественного питания.

Подносы изготавливаются из аминопластов, полистирола ударопрочного, полипропилена, слоистых пластиков. Декорируются изделия различными способами: оформлением рельефного выступающего рисунка, тиснением фольгой, трафаретной печатью, заливкой пленок и с печатным рисунком, запрессовкой декорирующих тканей и бумаг.

По форме подносы делятся на прямоугольные, овальные, квадратные, круглые, фигурные, треугольные.

Основные размеры и параметры изделий:

Подносы	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Толщина, мм	Масса, кг, не более
Прямоугольный	490	360	25	3,5	0,6
Овальный	380	300	20	2,5	0,45
Квадратный	350	350	22	2,5	0,45
Круглый	360	360	20	2,5	0,45
Фигурный	340	235	25	2,5	0,35
Треугольный	430	340	25	2,5	0,45

НЕМЕХАНИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СРЕДСТВА МАЛОЙ МЕХАНИЗАЦИИ

Ассортимент

Ванны моечные ВМСМ, ВМСМ-1, ВМСМ-2.

Стеллаж стационарный.

Стеллаж передвижной кондитерский девятиярусный.

Столы производственные.

Шкаф металлический для спецодежды ШСО.

Шкаф металлический для хранения посуды и инвентаря ШХП.

Тележки.

Функциональные емкости.

Контейнеры передвижные КП-160 и КП-300.

Стеллажи передвижные СП-125 и СП-230.

Просеиватель электрический ПЭ-350.

Стаканомойка восьмигнездная.

Стаканомойка СМ-1.

Кружкомойка КМ-1.

Контейнер для мороженого.

Электрополотенце.

Вентилятор осевой вытяжной.

Делитель масла РДМ-5.

Весы ВНЦ-2 и ВНЦ-10.

Головка шпунтовая УГ-1.

Насос плунжерный ПН-1.

Колонка для соков СК-3.

Окномойка-стеномойка.

Ванны моечные ВМСМ, ВМСМ-1, ВМСМ-2. Ванны моечные секционные модулированные (рис. 169, 170) предназначены для мытья кухонной, наплитной и столовой посуды в моечных отделениях предприятий общественного питания, а также мяса, рыбы и овощей в заготовочных цехах.

Основой конструкции ванн служит каркас, на который устанавливается моечная чаша (ван-



Рис. 169. Ванна моечная ВМСМ-1

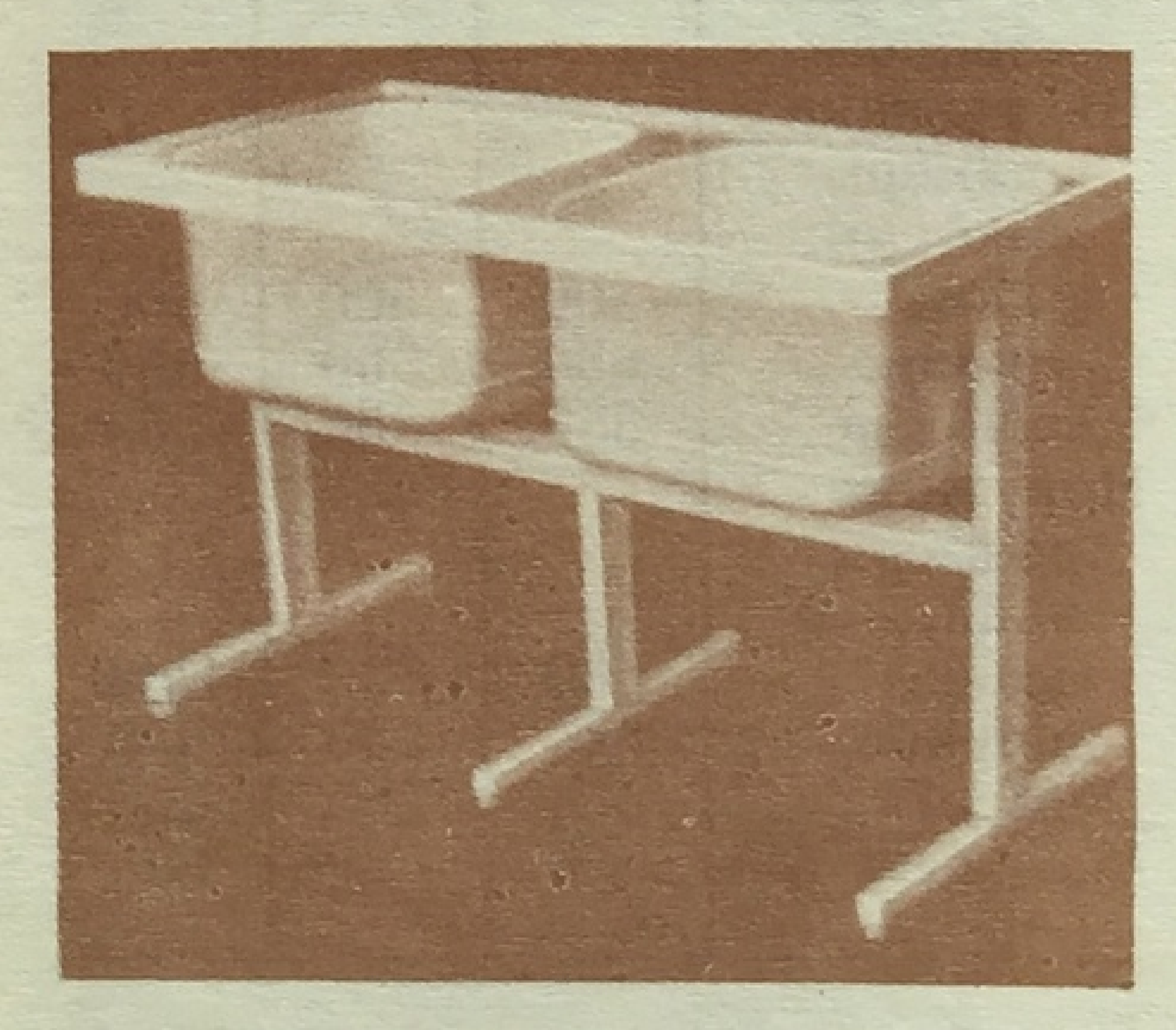


Рис. 170. Ванна моечная ВМСМ-2

ны ВМСМ и ВМСМ-1) или две моечные чаши (ванна ВМСМ-2). Ванна ВМСМ передвижная. Она оснащается четырьмя колесами, два из которых поворотные. Для предотвращения переполнения чаши водой в стационарных ваннах (ВМСМ-1 и ВМСМ-2) предусмотрен перелив с переливной трубой. Все чаши ванн имеют выпуск с пробкой. Стационарные ванны подключаются к водопроводной и канализационной сети.

Нивелировка высоты стационарных ванн производится с помощью резьбовых наконечников на ножках.

Каркас ванн изготавливается из стальных труб, чаши ванн — из листового пищевого алюминия толщиной 1,5...2,0 мм. Каркас и чаши ванн сварные. После изготовления чаши подвергаются травлению и осветлению. Каркас окрашивается молотковой эмалью.

Ванны ВМСМ по своим габаритам соответствуют производственным столам и могут комплектоваться с ними в любом сочетании.

Основные размеры и параметры изделий:

Показатели	ВМСМ	ВМСМ-1	ВМСМ-2
Количество чаш, шт.	1	1	2
Внутренние размеры чаш, мм:			
длина	500	500	500
ширина	650	500	500
глубина	350	350	350
Наружные размеры ванн, мм:			
длина	630	630	1260
ширина	840	630	630
высота	860	860	860
Масса, кг	28	29	40

Стеллаж стационарный. Стеллаж (рис. 171) предназначен для хранения кухонной посуды и инвентаря в производственных и подсобных помещениях предприятий общественного питания, а также в кондитерских цехах для выкладки выпечки на листах и противнях.

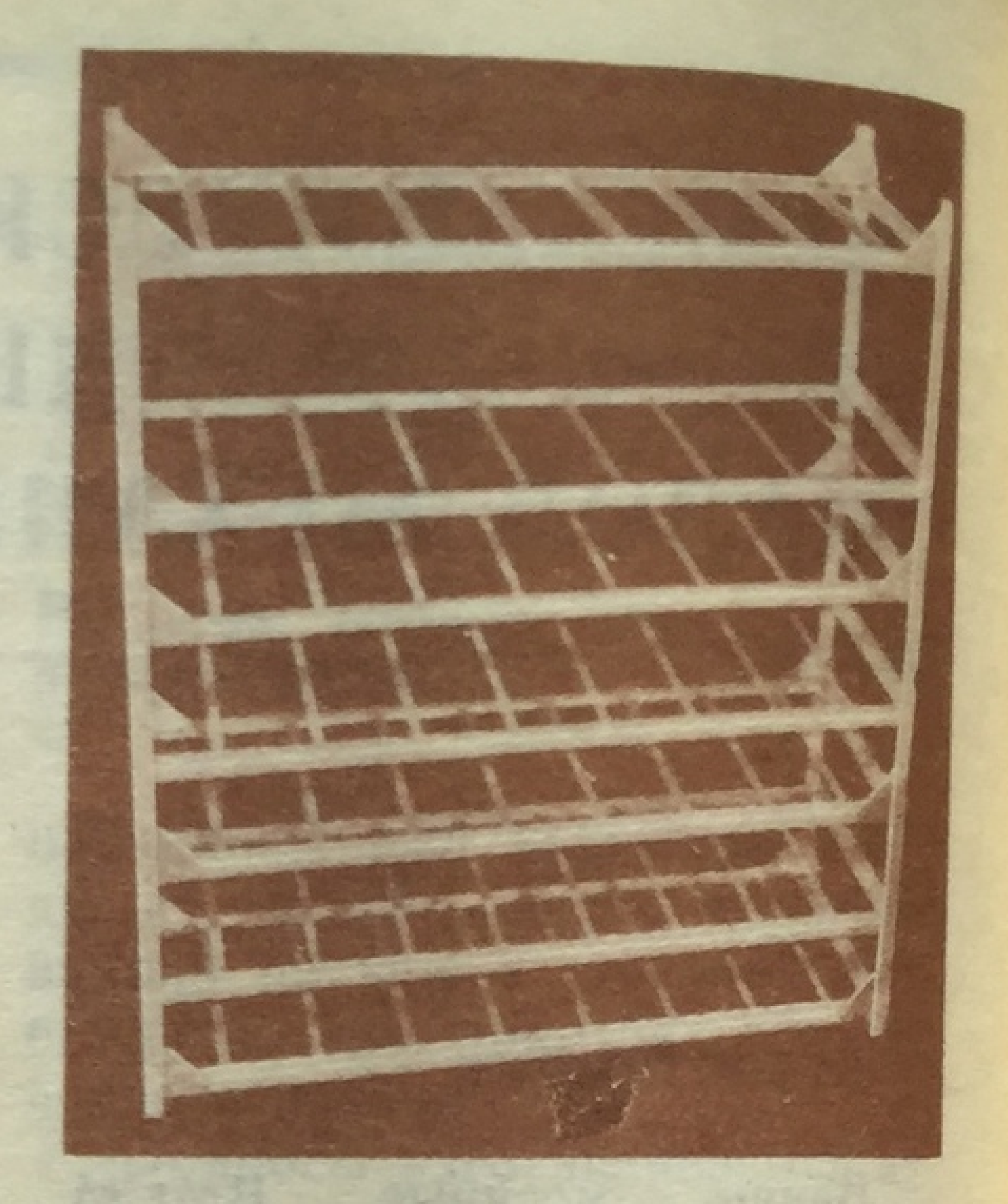


Рис. 171. Стеллаж стационарный

Стеллаж представляет собой сборно-разборную конструкцию, которая состоит из двух боковых стенок и шести полок.

Стеллаж изготавливается из дюралюминиевого уголка с размерами 30×30×3 и 40×40×4 мм марки АМЦ. Жесткость изделия достигается с помощью косынок, изготавливаемых из нержавеющей листовой стали толщиной 1,5 мм. Крепление поперечных и боковых рам производится заклепками и болтами с гайками. В собранном виде стеллаж должен устойчиво стоять на горизонтальной поверхности и не иметь перекосов.

Допустим нагрузка на полку при ее равномерном распределении на два профильных уголка должна быть не более 50 кг, при этом прогиб полки по центру допускается не более 10 мм.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 1500 мм; ширина — 700 мм; высота — 1500 мм; масса — 23 кг.

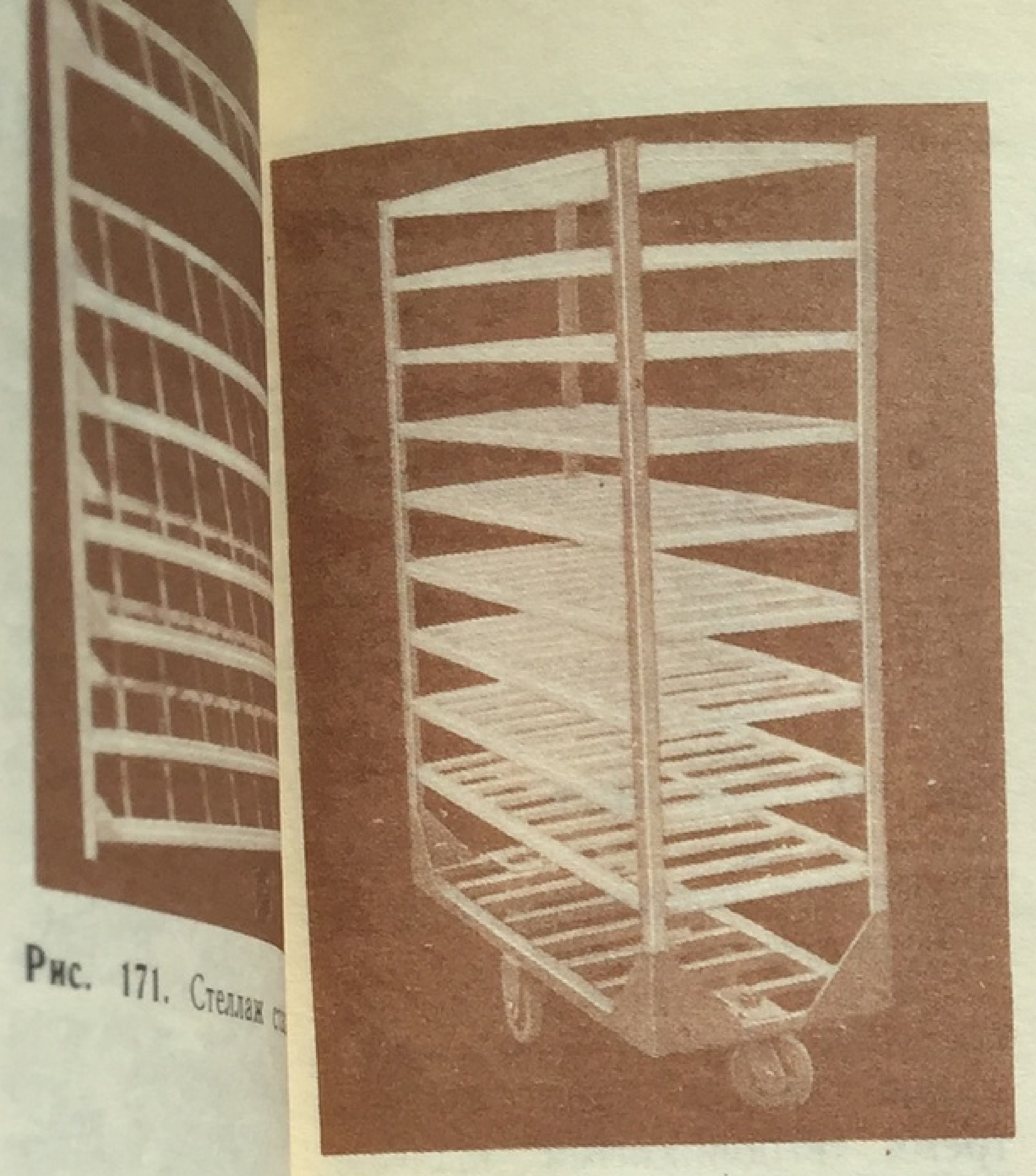


Рис. 172. Стеллаж передвижной кондитерский

Стеллаж передвижной кондитерский девятиярусный[1]. Стеллаж (рис. 172) предназначен для установки и перевозки лотков, листов и противней с готовой продукцией и полуфабрикатами на предприятиях общественного питания.

Стеллаж представляет собой сборную металлическую конструкцию прямоугольной формы, состоящую из сварной платформы, боковых стенок и девяти решетчатых полок. Платформа устанавливается на четырех колесах; переднее и заднее колеса поворотные и крепятся к платформе таким образом, что становятся выше относительно средних колес на 8...12 мм, обеспечивая возможность легкого поворота стеллажа и хорошую маневренность при передвижении.

Стойки боковых стенок стеллажа изготавливаются из стального уголка размером 40×40×3 мм, полки — из дюралюминиевого уголка размером 32×32×4 мм марки Д16Т. Расстояние между полками устанавливается в зависимости от размеров перевозимого груза. В собранном виде стеллаж не должен иметь перекосов, прогибов полок.

Тележка стеллажа окрашивается нитроэмалью, стойки боковых стенок — молотковой эмалью.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 1450 мм; ширина — 585 мм; высота — 1860 мм; диаметр колес — 160 мм; номинальная грузоподъемность — 250 кг.

Столы производственные. Промышленностью выпускаются следующие типы столов: СПСМ-1, СПСМ-2, СПСМ-3, СМВСМ, СММСМ. В Белорусской ССР изготавливаются в небольших количествах столы производственные ОП-10, в Литовской ССР изготавливаются столы разделочные СР-1 и СР-2.

Столы производственные предназначены для выполнения на них ручных операций, связанных с приготовлением пищи. На столах устанавливаются различные кухонные механизмы, хранятся инвентарь и посуда.

Специально для оснащения предприятий общественного питания, работающих по индустриальной технологии, изготавливаются столы производственные типа СП-1200, СПММ-1500, СПМ-1500. Эти столы поставляются только в комплектах с другой техникой и машинами с целевым назначением для предприятий общественного питания.

Столы представляют собой сборную конструкцию из стальных труб, на которую крепится столешница из древесины, покрытая листовым алюминием или нержавеющей сталью.

В зависимости от типа производственный стол имеет один или два выдвижных ящика,

[1] Промышленностью поставляются также стеллажи передвижные с четырьмя, пятью и десятью полками аналогичной конструкции.



Рис. 173. Стол СПСМ-2



Рис. 174. Стол СПСМ-3

тумбочку или полку. Если производственный стол предназначен для чистки лука, то на нем сооружается защитный короб из алюминия или оргстекла с принудительной вентиляцией. На столе, предназначенном для сбора пищевых отходов, в столешнице вырезается круглое отверстие диаметром не менее 200 мм, в которое вставляется воронка. Под воронкой устанавливается бачок для сбора и транспортировки остатков пищи.

Стол производственный секционный модулированный СПСМ-1 имеет столешницу и подстольную решетку, устанавливаемую на высоте 400 мм от уровня пола. Решетка крепится на болтах к ножкам. Она укрепляет конструкцию и образует дополнительное место для хранения инвентаря и различной посуды.

Столы СПСМ-2 и СПСМ-3 аналогичны по конструкции столу СПСМ-1, но отличаются наличием выдвижных ящиков. Стол СПСМ-2 (рис. 173) имеет один выдвижной ящик, а стол СПСМ-3 (рис. 174) — два выдвижных ящика. Стол СПСМ-4 имеет тумбочку в правой части стола.

Стол СМВСМ (рис. 175) имеет встроенную моечную ванну в левой части стола, два выдвижных ящика, две полки в подстолье и одну полку, установленную на кронштейнах над столешницей.

Стол СММСМ предназначен для установки средств малой механизации. Снабжен тремя выдвижными ящиками. В подстолье установлены две полки и кассета для хранения досок разделочных. Над столешницей установлены на кронштейнах две полки.

Стол СП-1200 имеет сборный каркас, внизу под столом устанавливается решетка. Под столом на каркасе смонтированы направляющие, дающие возможность вставлять функциональные емкости и противни.

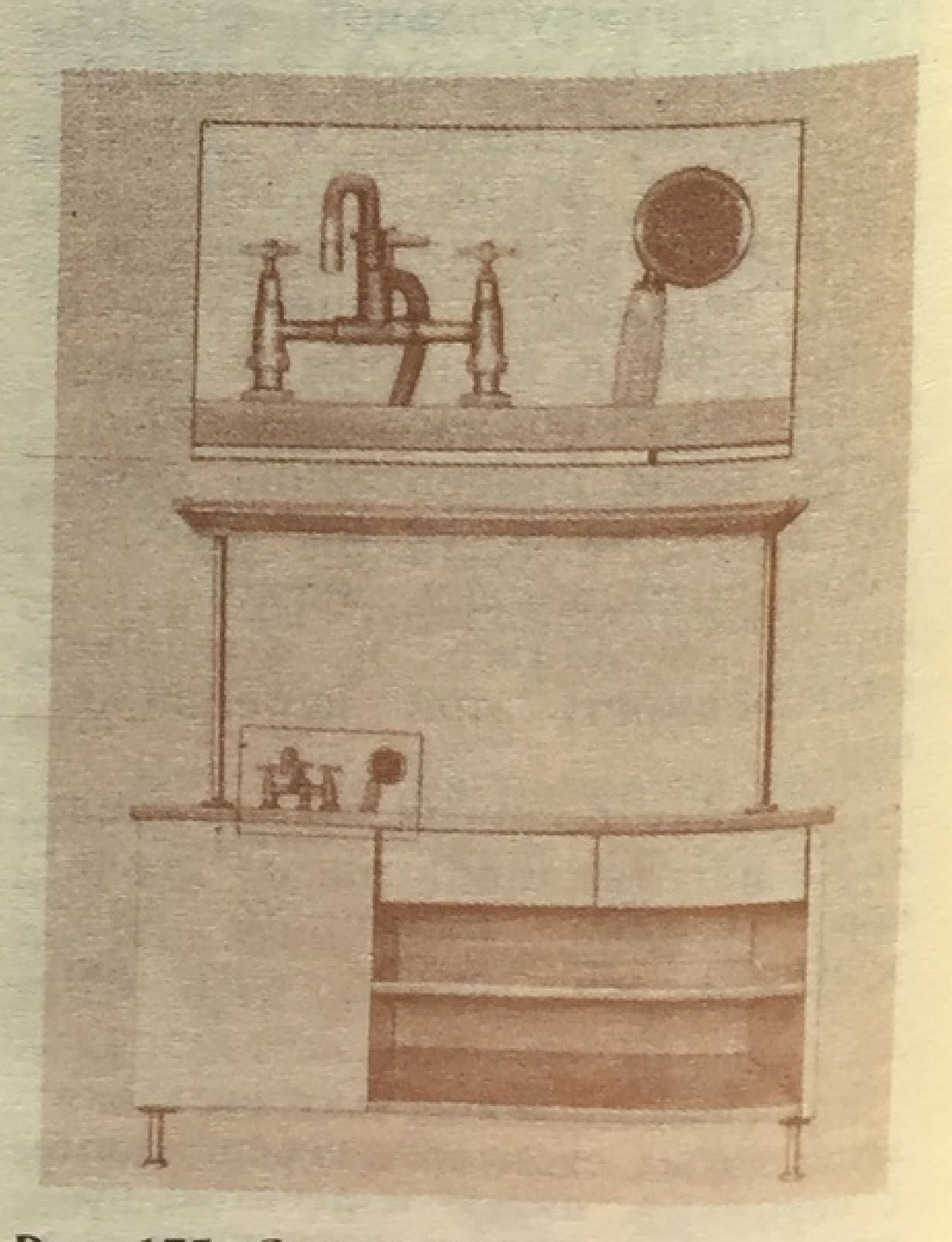


Рис. 175. Стол СМВСМ

Тип стола	Длина, мм	Ширина, мм	Высота до столешницы, мм	Высота общая, мм	Масса, кг
СПСМ-1	1050	840	860	—	40
СПСМ-2	1050	840	860	—	50
СПСМ-3	1260	840	860	—	60
СПСМ-4	1260	840	860	—	60
СМВСМ	1800	840	860	1630	125
СММСМ	1800	840	860	1630	152
ОП-10	1320	850	850	—	50
СР-1	1100	650	850	—	45
СР-2	1400	650	850	—	55
СП-1200	1200	800	850	900	65
СПМ-1500	1500	800	850	1600	110
СПММ-1500	1500	800	850	1600	125

Стол СПММ-1500. Под столешницей стола на направляющих крепятся функциональные емкости. На нижних стойках также смонтированы направляющие, которые позволяют хранить в пространстве под столешницей функциональные емкости или противни в 5...6 ярусов. В подстолье расположены стойки из труб для хранения разделочных досок. Над столешницей на стойках и кронштейнах установлены две полки. Под нижней из них подвешены пять функциональных емкостей для специй. С наружной стороны стола имеется штепсельная розетка для подключения механизмов.

Стол СПМ-1500 в отличие от предыдущего типа имеет моечную ванну и одну полку над столешницей.

Основные размеры и параметры столов см. выше.

Шкаф металлический для спецодежды ШСО. Шкаф (рис. 176) предназначен для хранения спецодежды и верхней одежды в бытовых помещениях предприятий общественного питания и торговли.

Шкаф изготавливается из тонколистовой стали толщиной 1 мм. Детали шкафа штампуются и затем свариваются, после чего производятся зачистка сварных швов и окраска нитроэмалями. Внутри шкафа имеются крючки для навешивания одежды и полка для хранения головных уборов. В боковых стенах сделаны вентиляционные отверстия. Шкаф устанавливается на ножках. Дверки шкафа имеют врезной замок. Шкаф пожаробезопасен и обеспечивает надежную сохранность находящихся в нем вещей.

Основные размеры и параметры изделия: занимаемая площадь — 0,3 м^2; ширина — 425 мм; высота — 1720 мм; масса — 46 кг.

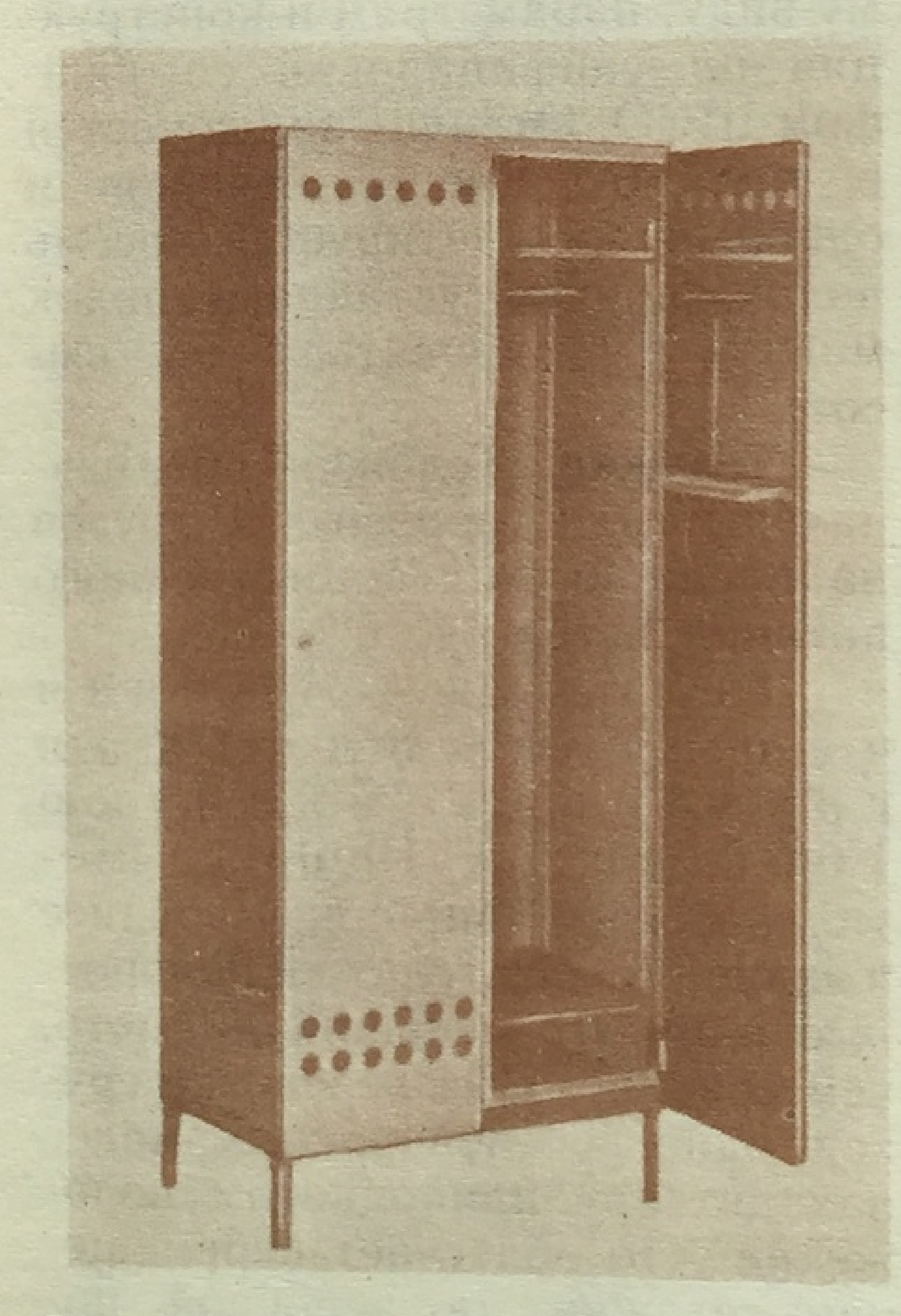


Рис. 176. Шкаф для спецодежды

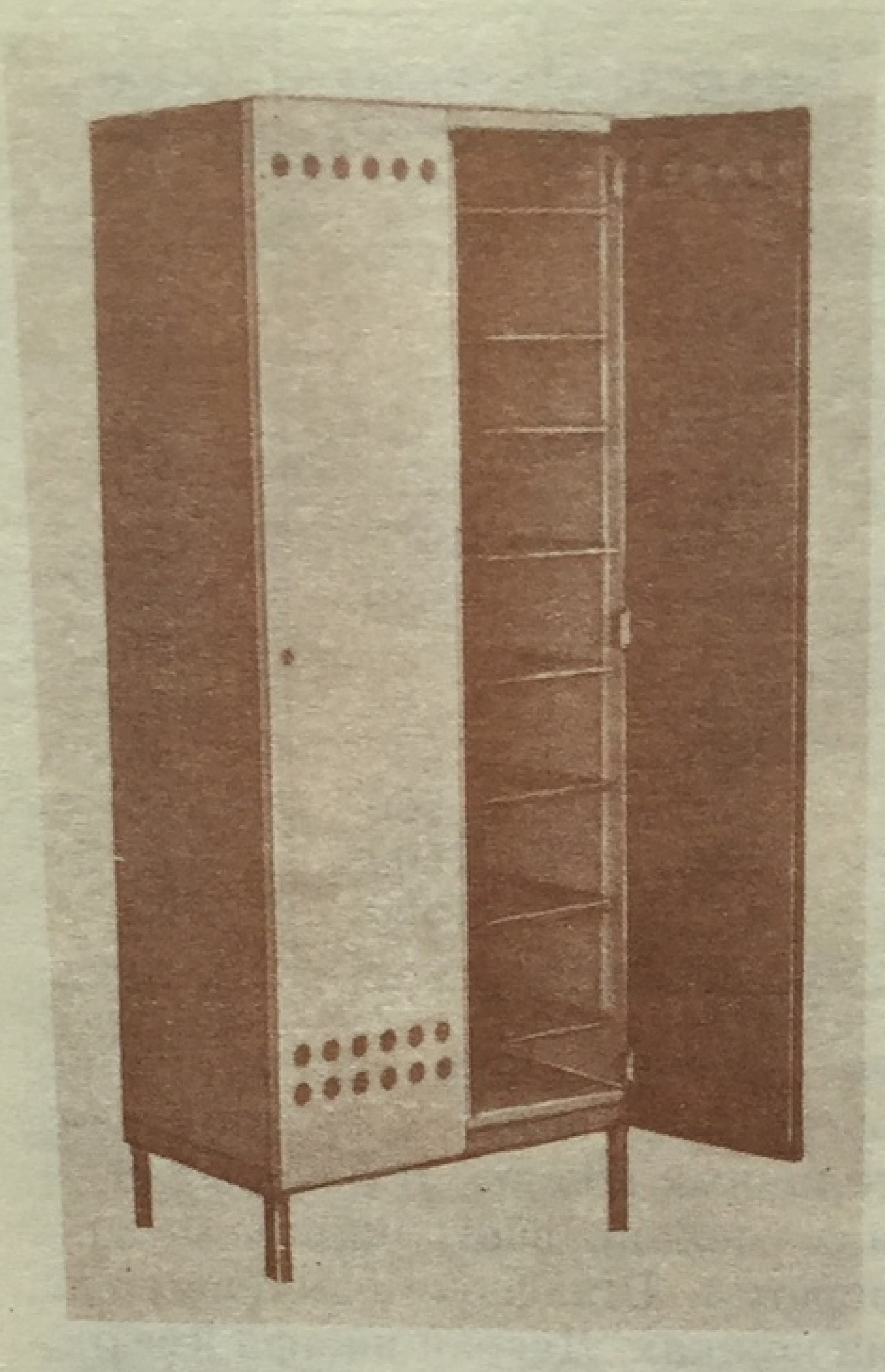


Рис. 177. Шкаф для хранения посуды и инвентаря

Шкаф металлический для хранения посуды и инвентаря ШХП. Шкаф ШХП (рис. 177) универсален по назначению. По способу изготовления и внешнему виду, параметрам и конструкции он унифицирован со шкафом ШСО. Отличие заключается в том, что вместо крючков и одной полки монтируется восемь полок, причем установка полок может регулироваться по высоте.

Тележки. Тележки предназначены для перевозки грузов на предприятиях общественного питания и торговли.

Тележка грузовая четырехколесная грузоподъемностью 1000 кг ТГ-1000М1 металлическая, сварная. Переднее и заднее колеса тележки поворотные и имеют меньший диаметр, чем средние. При перевозке грузов одно из поворотных колес находится в приподнятом положении, что облегчает перемещение тележки на неровной поверхности и повышает маневренность. Тележка снабжена плоской платформой, на передней и задней части которой имеются ручки. Тележка окрашивается нитроэмалью.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 1600 мм; ширина — 1000 мм; высота — 850 мм; высота платформы — 350 мм; грузоподъемность — 1000 кг; масса — 113 кг.

Тележка грузовая двухколесная грузоподъемностью 125 кг ТГМ-125 предназначена для транспортирования затаренных грузов в штабеле. Она представляет собой сварную раму из стальных труб с отогнутой внизу площадкой. Тележка окрашивается нитроэмалью.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 440 мм; ширина — 400 мм; высота — 1200 мм; грузоподъемность — 125 кг; масса — 30 кг.

Тележка грузовая четырехколесная с высокими бортами универсального назначения ТГ-500 имеет металлическую платформу с высокими бортами, усиленную рамой из стальных труб. Задние колеса поворотные. Тележка окрашивается нитроэмалью.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 1250 мм; ширина — 800 мм; высота платформы — 300 мм; высота общая — 1000 мм; грузоподъемность — 500 кг; масса — 150 кг.

Тележка четырехколесная с подъемной платформой ТПП-1 используется в горячих цехах предприятий общественного питания для съема наплитных котлов и перевозки их к месту раздачи, а также в других цехах для перевозки различных грузов.

Каркас тележки сварной с вертикальными направляющими, по которым перемещается плат-

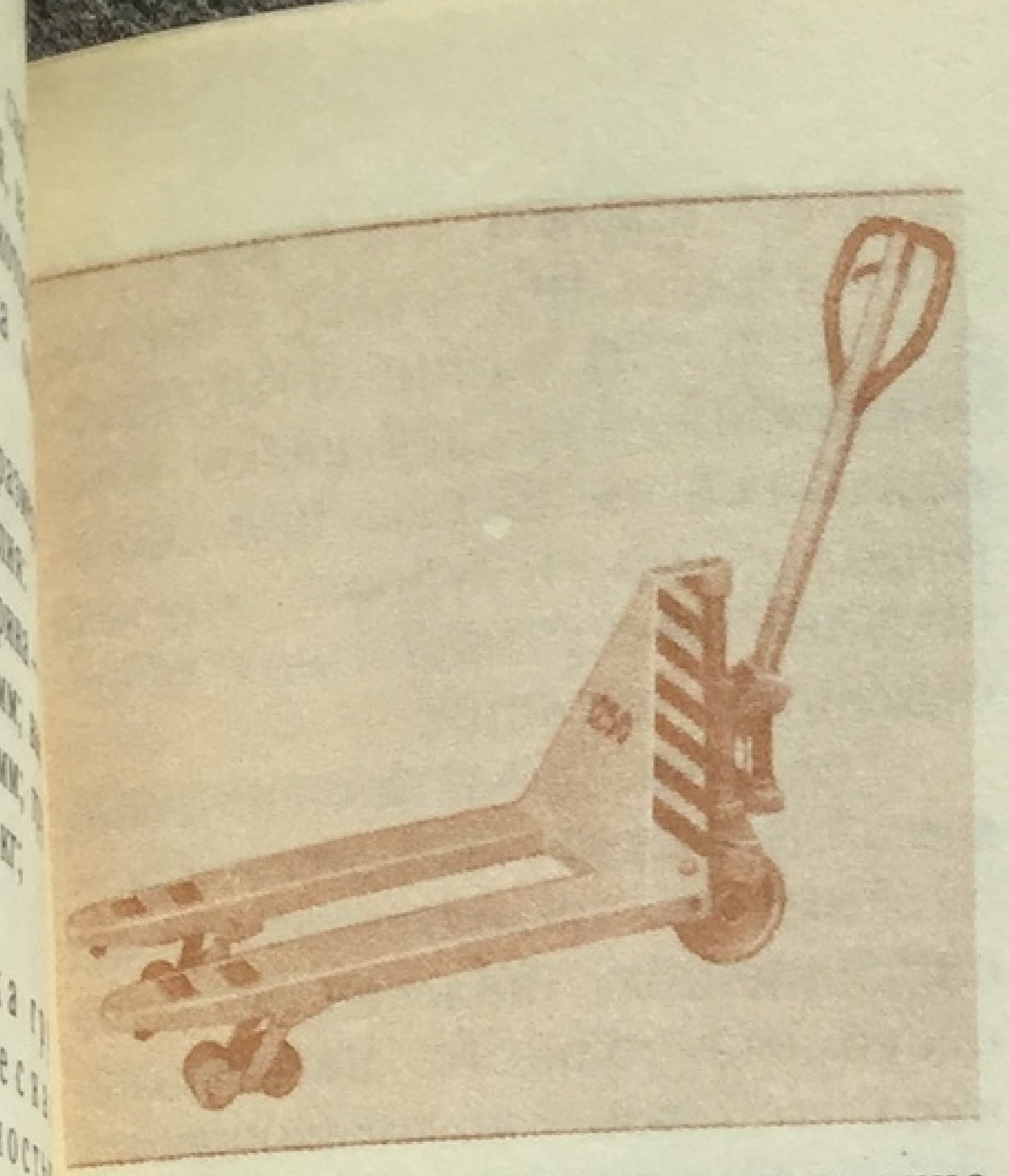


Рис. 178. Тележка гидравлическая ТГВ-1250

форма. Перемещение платформы осуществляется с помощью цепи и редуктора с безопасной рукояткой. Тележка установлена на четырех обрезиненных колесах, два из которых смонтированы на вертлюгах.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 910 мм, ширина — 715 мм; высота — 1215 мм; высота подъема груза от уровня пола — 900 мм; грузоподъемность — 80 кг; масса — 40 кг.

Тележка грузовая четырехколесная ТГ-50 состоит из сварной металлической рамы и деревянного настила. Передние спаренные колеса поворотные. Ручка тележки откидная. Тележка окрашивается нитроэмалью.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 630 мм; ширина — 400 мм; высота — 1100 мм; грузоподъемность — 50 кг; масса — 14 кг.

Тележка с гидравлическим подъемом ТГВ-1250[1] (рис. 178) предназначена для перевозки поддонов, паллет и различных контейнеров с грузом.

Тележка имеет металлическую сварную раму из стальных коробчатых элементов и подъемный механизм, состоящий из гидронасоса, цилиндра поршня, штока и системы рычагов. Гидросистема работает от ручной подкачки. Вилы опускаются под тяжестью собственного веса при переключении клапана.

Основные размеры и параметры изделий: длина — 1650 мм; длина вил — 1250 мм; ширина — 560 мм; высота (с поднятой ручкой) — 1500 мм; грузоподъемность — 1250 кг; высота подъема груза от уровня пола, не более — 125 мм; масса — 100 кг.

Тележка ручная для внутренней перевозки первых, вторых блюд, закусок, напитков, приборов и др. ТРО имеет четыре поворотных колеса и две полки. Поверхность полок облицована бумажно-слоистым пластиком. Стойки, изготовленные из алюминиевого профиля, и ручки имеют гальваническое покрытие.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 810 мм; ширина — 435 мм; высота — 920 мм; масса — 18 кг.

Тележка ручная для сбора и перевозки посуды, столовых приборов и подносов ТРП предназначена для внутренних перевозок грузов на предприятиях общественного питания. Тележка имеет полку и емкости, установленные в два яруса. Верхняя большая емкость используется для сбора посуды, нижние две емкости — для сбора столовых приборов и пищевых отходов. Стойки и ручки имеют гальваническое покрытие. Поверхности емкостей подвергаются травлению и осветлению.

Основные размеры и параметры изделия: длина— 770 мм; ширина — 470 мм; высота — 890 мм; масса — 14 кг.

Тележка-штабелер с гидравлическим подъемом вил ЗТШГ-250 предназначена для перемещения и

---

[1] Выпускается модифицированная тележка ТГВ-1250 с укороченными вилами длиной 750 мм.



Рис. 179. Тележка сервировочная

штабелирования пакетированных грузов и грузов в контейнерах. Тележка имеет сварную стальную раму с вертикальными направляющими, гидросистему, работающую от ручной подкачки. От гидросистемы усилие на вилы передается через роликовую цепь.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 1205 мм; ширина — 865 мм; высота — 2045 мм; длина вил — 800 мм; ширина вил — 520 мм; высота подъема вил — 1500 мм; грузоподъемность — 250 кг; масса — 118 кг.

Тележка мармитная для торговли пирожками ТП-4 имеет стальной сварной каркас, облицованный панелями из бумажно-слоистого пластика. Ходовая часть снабжена двумя поворотными колесами. Сверху кузов закрывается утепленными крышками. Внутри кузова тележки устанавливается ванна для воды из оцинкованной стали с термоэлектронагревателем. Тележка в рабочем состоянии подключается к электросети. Пирожки загружаются в две емкости из нержавеющей стали, которые вставляются в кузов тележки.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 1085 мм; ширина — 900 мм; высота — 950 мм; масса — 75 кг.

Тележка сервировочная (поднос передвижной) (рис. 179) предназначена для перевозки готовых блюд и посуды при сервировке стола и уборке грязной посуды на предприятиях общественного питания.

Тележка представляет собой металлическую трубчатую конструкцию на четырех поворотных обрезиненных колесах с двумя несущими полками. Детали каркаса тележки изготавливаются из бесшовных стальных труб марки СТ20. Для изготовления полок применяется бумажно-слоистый пластик. Металлические детали каркаса хромируются или никелируются.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 740 мм; ширина — 520 мм; высота — 810 мм; полезная площадь двух полок — 0,75 м^2; максимальная нагрузка на одну полку, не более — 15 кг; масса, не более — 25 кг.

Тележка с подъемной платформой ТП-80 предназначена для подъема и перемещения различных наполненных или затаренных емкостей и пакетированных грузов, а также для внутрицеховой перевозки продуктов в таре, котлах, кастрюлях.

Тележка состоит из сварного каркаса, подъемной платформы и редуктора. Ходовая часть состоит из четырех колес, задние колеса поворотные. Конструкция тележки исключает самопроизвольный подъем или опускание груза на платформе. Тележка поставляется в комплекте с модулированным оборудованием, выпускаемым для оснащения фабрик-заготовочных. В дальнейшем она заменит тележку ТПП-1.

Основные размеры и параметры изделия: высота подъема платформы от уровня пола: верхний предел — 1000 мм; нижний предел — 120 мм; длина — 874 мм; ширина —

406 мм; высота — 1250 мм; масса — 44 кг.

Тележка для столовых приборов ТСП-900 предназначена для перевозки столовых приборов и подносов. Тележка устанавливается в линиях раздачи или используется самостоятельно.

Тележка состоит из сварной стальной рамы, установленной на колесах, два из которых поворотные. На стойках рамы в два яруса крепятся столы. В отверстия столов на кронштейнах устанавливаются функциональные емкости со столовыми приборами. Вкладыши перфорированы для стока воды со столовых приборов. Стекающая вода периодически удаляется.

Основные размеры и параметры изделия: единовременная загрузка столовыми приборами — 90 шт.; длина — 600 мм; ширина — 400 мм; высота — 850 мм; масса — 30 кг.

Тележки с выжимным устройством для посуды ТВТ-120 и ТВТ-240 предназначены для перевозки чистой посуды из моечных отделений к линиям раздачи. Тележки устанавливаются в составе раздаточной линии или используются самостоятельно.

Тележка имеет сварную раму, установленную на четырех колесах, два из которых поворотные. На горизонтальной раме монтируется вертикальная рама, к которой крепятся кассеты с выжимными устройствами для различных видов посуды. Выжимное устройство состоит из пружины, на которой подвешена платформа, постепенно выталкивающая установленную в кассету посуду.

Основные размеры и параметры изделий см. выше.

Показатели	ТВТ-120	ТВТ-240
Единовременная загрузка, тарелки	120	240
Габариты, мм:		
длина	600	600
ширина	450	450
высота	850	850
Масса, кг	35	50

Тележки с выжимным устройством ТВС-120-01 и ТВП-120 предназначены для перевозки и автоматической подачи стаканов чистых и с напитками, холодных закусок и чистых подносов. Тележки могут устанавливаться в линии и использоваться самостоятельно.

Тележки имеют горизонтальную сварную раму с четырьмя колесами, два из которых поворотные, и вертикальную раму с ручкой. На вертикальной раме монтируется выжимное устройство, на которое консольно подвешена платформа. Подъем и опускание платформы осуществляются за счет массы груза и упругости пружин выжимного устройства.

Основные размеры и параметры изделий:

Показатели	ТВС-120-01	ТВП-120
Единовременная загрузка:		
стаканов	120	120
салатников с закуской	120	120
подносов	120	120
Габариты, мм:		
длина	600	600
ширина	400	400
высота	850	850
Масса, кг	30	30

Функциональные емкости. Функциональные емкости в технологическом процессе приготовления пищи выполняют несколько функций. Емкости являются транспортной тарой, котлами, противнями, кастрюлями.

Типовые размеры функциональных емкостей унифицированы и увязаны с международным стандартом.

С применением функциональных емкостей количество перекладываний и перемешиваний продуктов резко сокращается. Для их перемещения и хранения используются специальные контейнеры и стеллажи. В едином модуле с функциональными емкостями проектируются кухонные машины и аппараты.

Стандартом определены следующие разновидности функциональных емкостей:

емкости для пищи;
вкладыши перфорированные;
крышки;
противни.

Для правильного оформления спецификаций и заказов принята следующая система обозначений типов и видов функциональных емкостей: емкость для пищи — Е; вкладыши перфорированные — М; крышки — К; противни — О.

Пример. Емкость для пищи № 1 высотой 100 мм из нержавеющей стали обозначается Е1×100, то же с ручками — Е1р×100; то же с крышкой и ручками — Е1р×100 К1.

Емкость для пищи № 1 высотой 100 мм из алюминия обозначается Е1а×100.

Функциональные емкости изготавливаются из нержавеющей стали толщиной 0,8...1,0 мм или алюминия толщиной 2,0 мм и имеют прямоугольную форму с закруглениями в углах и отбортовкой шириной от 12 до 15 мм. Перфорированные вкладыши имеют более широкую отбортовку — до 25 мм. Емкости изготавливаются с ручками и без них. Изделия из нержавеющей стали полируются, а изделия из алюминия подвергаются травлению.

Основные размеры и параметры емкостей:

Емкости	Материал	Обозначение	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Масса, кг
Без крышки	Нержавеющая сталь	Е1×65	530	325	65	2,3
		Е1×100	530	325	100	2,5
		Е1×150	530	325	150	3,2
		Е1×200	530	325	200	3,8
		Е2×100	354	325	100	1,8
		Е2×150	354	325	150	2,3
		Е2×200	354	325	200	2,8
		Е3×150	325	265	150	1,9
		Е3×200	325	265	200	2,3
		Е4×100	325	176	100	0,8
		Е5×150	265	162	150	1,2
Без крышки с ручками	Нержавеющая сталь	Е1р×100	530	325	130	2,55
		Е1р×150	530	325	180	3,25
		Е1р×200	530	325	230	3,85
		Е3р×150	325	265	180	1,95
		Е3р×200	325	265	230	2,35
С крышкой без ручек	Нержавеющая сталь	Е1×65К1	530	325	66	3,68
		Е1×100К1	530	325	101	3,88
		Е1×150К1	530	325	151	4,58
		Е1×200К1	530	325	201	5,18
		Е2×100К2	354	325	101	3,0
		Е2×150К2	354	325	151	3,5
		Е2×200К2	354	325	201	4,0
		Е3×150К3	325	265	151	2,78
		Е3×200К3	325	265	201	3,18
		Е4×100К4	325	176	101	1,5
		Е5×150К5	265	162	151	1,6

Емкости	Материал	Обозначение	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Масса, кг
С крышкой и с ручками	Нержавеющая сталь	Е1р×100К1	530	325	130	3,93
		Е1р×150К1	530	325	180	4,63
		Е1р×200К1	530	325	230	5,23
		Е3р×150К3	325	265	180	2,83
		Е3р×200К3	325	265	230	3,23
Без крышки	Сплав алюминия	Е1а×100	530	325	100	0,9
		Е1а×150	530	325	150	1,15
		Е1а×200	530	325	200	1,35
С крышкой	Сплав алюминия	Е1а×100К1а	530	325	101	1,4
		Е1а×150К1а	530	325	151	1,65
		Е1а×200К1а	530	325	201	1,85
Без крышки	Малоуглеродистая сталь	Е1б×40	530	325	40	2,1
		Е1б×65	530	325	65	2,3

Вкладыши перфорированные изготавливаются из нержавеющей стали.

Основные размеры и параметры перфорированных вкладышей:

Вкладыши перфорированные	Обозначение	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Масса, кг
Без крышки	М1×140	530	325	140	2,9
	М1×190	530	325	190	3,4
	М2×140	354	325	140	2,1
Без крышки с ручками	М1р×140	530	325	170	2,95
	М1р×190	530	325	220	3,45
С крышкой и ручками	М1р×140К1м	530	325	170	4,83
	М1р×190К1м	530	325	220	4,95

Противни изготавливаются из нержавеющей и малоуглеродистой стали.

Основные размеры и параметры противней представлены в табл. ниже.

Материал	Обозначение	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Масса, кг
Нержавеющая сталь	00×40	650	530	40	3,4
	01×20	530	325	20	1,8
	01×40	530	325	40	2,1
Малоуглеродистая качественная сталь	00б×40	650	530	40	3,4
	01б×20	530	325	20	1,8
	01б×40	530	325	40	2,1



Рис. 180. Контейнеры передвижные: слева — КП-160; справа — КП-300

Контейнеры передвижные КП-160 и КП-300. Контейнеры (рис. 180) предназначены для межцеховой транспортировки функциональных емкостей с кулинарной продукцией и готовыми блюдами, а также для доставки блюд высокой степени готовности из фабрик-заготовочных на доготовочные предприятия.

Контейнер представляет собой жесткую сварную конструкцию. На каркас навешиваются облицовочные панели из алюминия, которые могут быть сплошными или перфорированными. Емкости устанавливаются в контейнеры на направляющих. Контейнер оборудован дверцами с запорным устройством и приспособлением для опломбирования. В основании контейнера имеются четыре колеса, два из которых поворотные.

Основные размеры и параметры изделий:

Показатели	КП-160	КП-300
Максимальная загрузка, кг	160	300
Габариты, мм:		
длина	800	800
ширина	600	600
высота	900	1700
Масса, кг:		
с перфорированной облицовкой	57	80
со сплошной облицовкой	60	85

Стеллажи передвижные СП-125 и СП-230. Стеллажи (рис. 181) предназначены для внутрицехового перемещения функциональных емкостей, а также для хранения емкостей с пищей на заготовочных и доготовочных предприятиях общественного питания.

Стеллажи имеют жесткий сварной каркас с направляющими и упорами. В направляющие вставляются функциональные емкости. Стеллажи имеют два поворотных и два неповоротных колеса.

Стеллаж СП-125 имеет консольную конструкцию, поэтому в загруженном состоянии его



Рис. 181. Стеллажи передвижные: слева — СП-125; справа — СП-230

можно вкатывать в жарочные аппараты или холодильники.

Основные размеры и параметры изделий:

Показатели	СП-125	СП-230
Максимальная загрузка, кг	125	230
Габариты, мм:		
длина	580	670
ширина	400	600
высота	1500	1500
Масса, кг	31	46

Просеиватель электрический ПЭ-350. Просеиватель (рис. 182) предназначен для очистки муки и сыпучих продуктов от посторонних примесей и используется в кондитерских цехах предприятий общественного питания.

Корпус просеивателя имеет прямоугольную форму и изготавливается из декапированной стали. Сито плетется из стальной низкоуглеродистой проволоки с размерами стороны ячейки 1,6...2 мм. Рабочий механизм просеивателя ПЭ-350 помещается внутри корпуса под загрузочным бункером, что обеспечивает надежную работу электродвигателя.

Для удобства переноски просеиватель имеет две ручки. Наружные поверхности изделия окрашиваются нитроэмалью НЦ-25. Изделие комплектуется одним сменным ситом.

Основные размеры и параметры изделия: производительность — 350 кг/ч; площадь поверхности сита— 0,14 м^2; мощность электродвигателя —

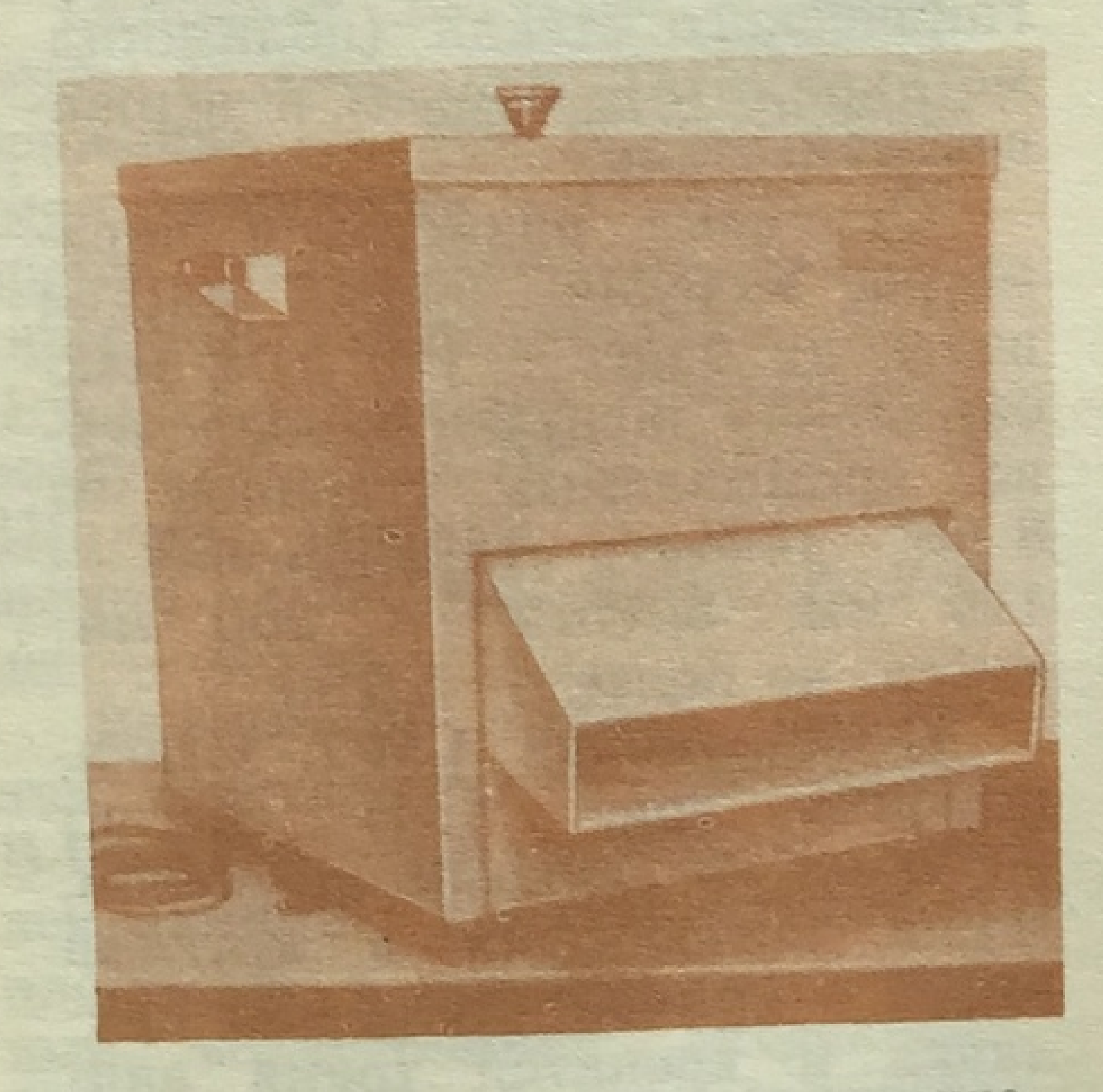


Рис. 182. Просеиватель электрический ПЭ-350

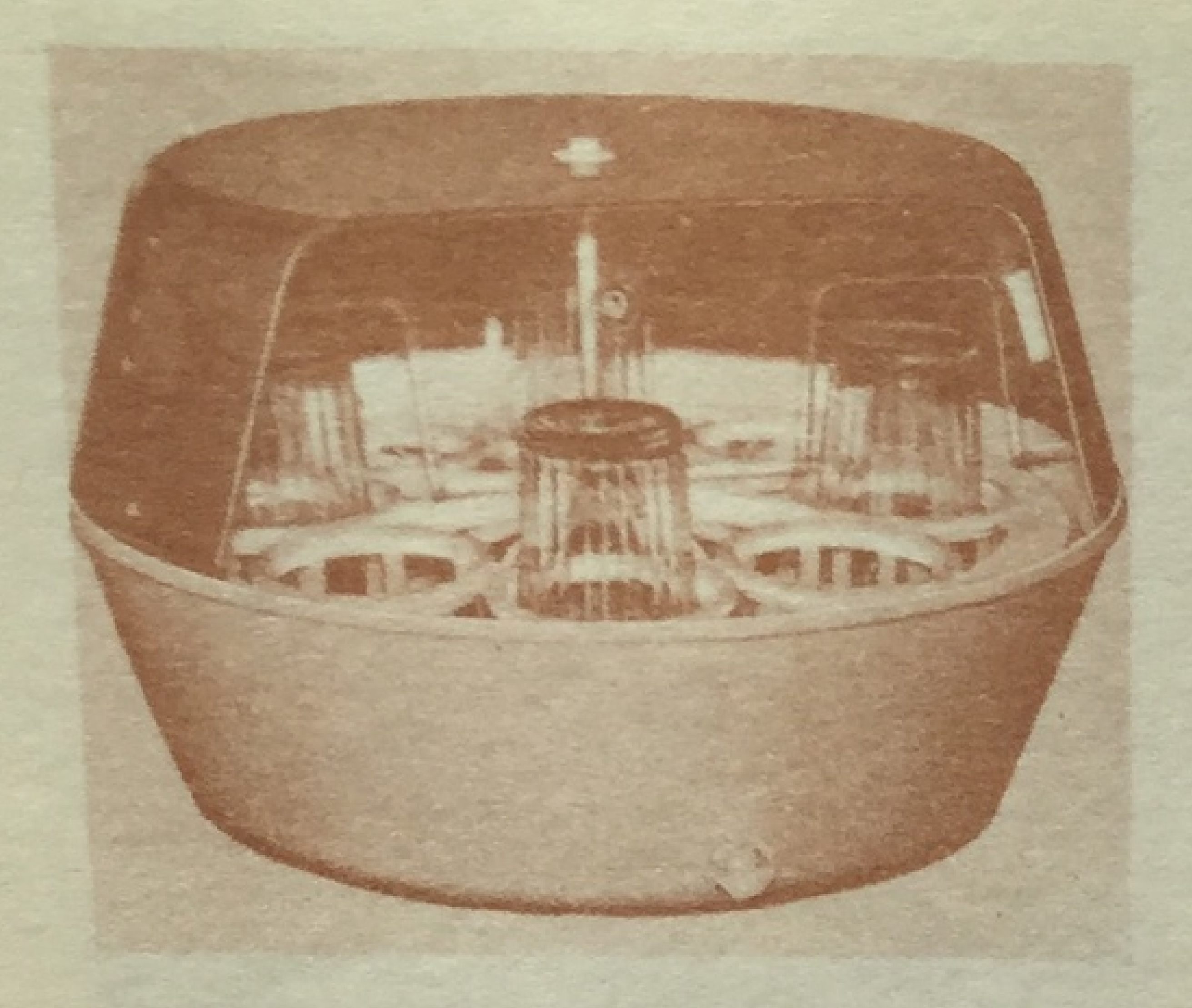


Рис. 183. Стаканомойка восьмигнездная

80 Вт; габариты — 460×460×530 мм; масса — 30 кг.

Стаканомойка восьмигнездная. Стаканомойка (рис. 183) предназначена для мытья стаканов на предприятиях общественного питания и торговли.

Корпус стаканомойки состоит из основания и колпака с вырезом для загрузки и выгрузки стаканов, соединенных осью, на которой закрепляется и вращается диск с гнездами для стаканов. Нижняя опора оси размещена в распределительной втулке, из которой трубопроводы разводят воду к трем форсункам на мытье стаканов.

Основные узлы и детали изготавливают из полиэтилена высокого и низкого давления, полистирола ударопрочного, органического стекла (полиметилметакрилата), бронзы и нержавеющей стали.

Основные размеры и параметры изделия: общий расход воды, не более — 140 л/ч; максимальная загрузка одновременно промываемых стаканов — 8 шт.; диаметр стаканомойки — 415 мм; высота — 260 мм; масса, не более — 5,0 кг.

Стаканомойка СМ-1. Стаканомойка (рис. 184) состоит из чаши со сливным штуцером. Чаша вставляется в круглый вырез в крышке стола или прилавка и крепится тремя винтами. На штуцер чаши одевается сливной шланг, соединенный с канализацией. На дно чаши винтами крепится корпус с крышкой. Корпус имеет штуцер для присоединения к водопроводу. Сверху в корпус вворачивается диск с рукояткой. В диске имеются отверстия (форсунки) для выброса струй чистой воды. В днище диска предусмотрены сливные отверстия. Струи из форсунок под давлением ополаскивают стакан, установленный вверх дном на диск стаканомойки. Вода из форсунок подается при повороте диска. Напор струй зависит от угла поворота диска.

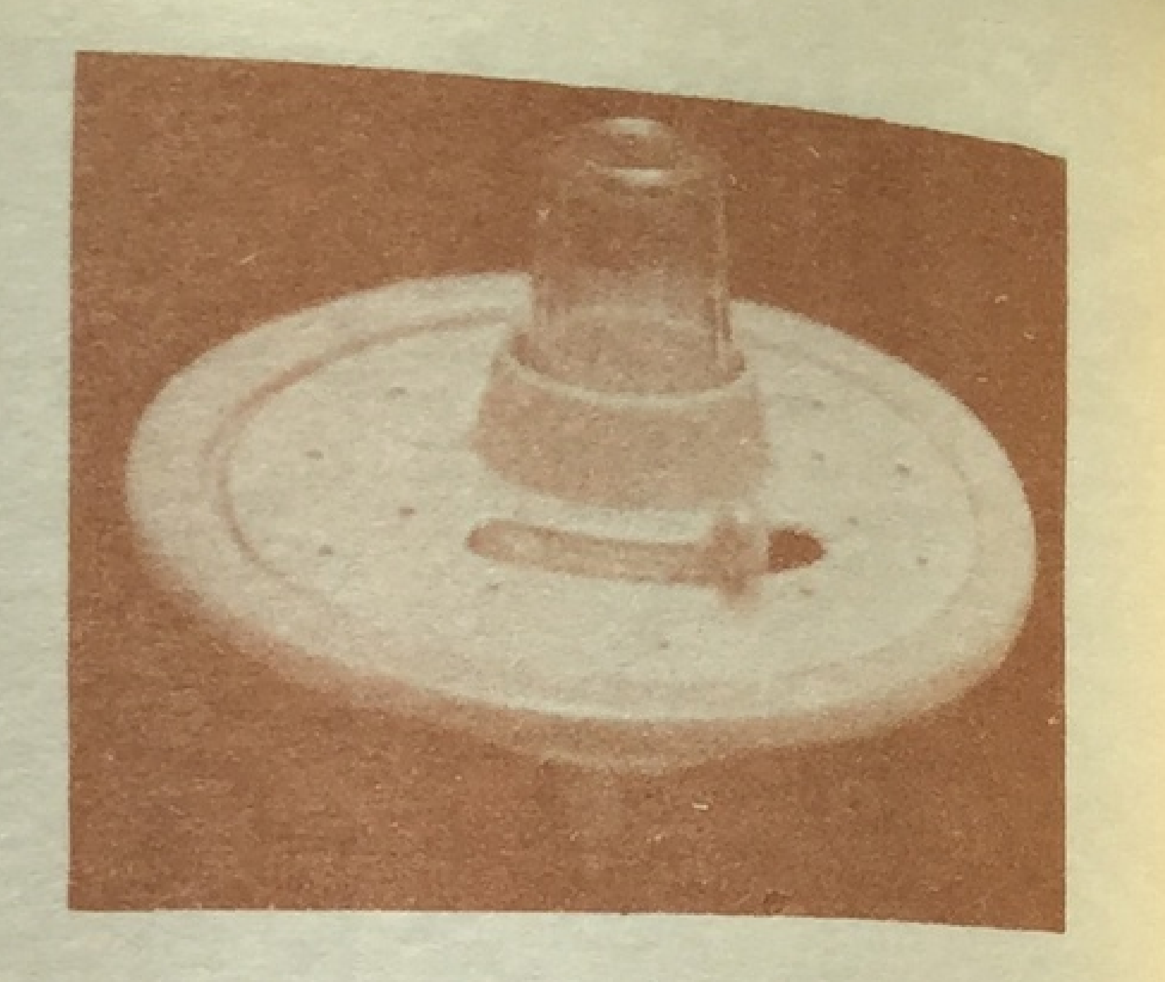


Рис. 184. Стаканомойка СМ-1

Основные размеры и параметры изделия: диаметр — 300 мм; высота — 150 мм; масса — 1,0 кг; давление подводимой воды, не менее — 1...4 кгс/см^2; максимальный угол поворота рукоятки — 90°.

Кружкомойка КМ-1. Кружкомойка (рис. 185) по конструк-

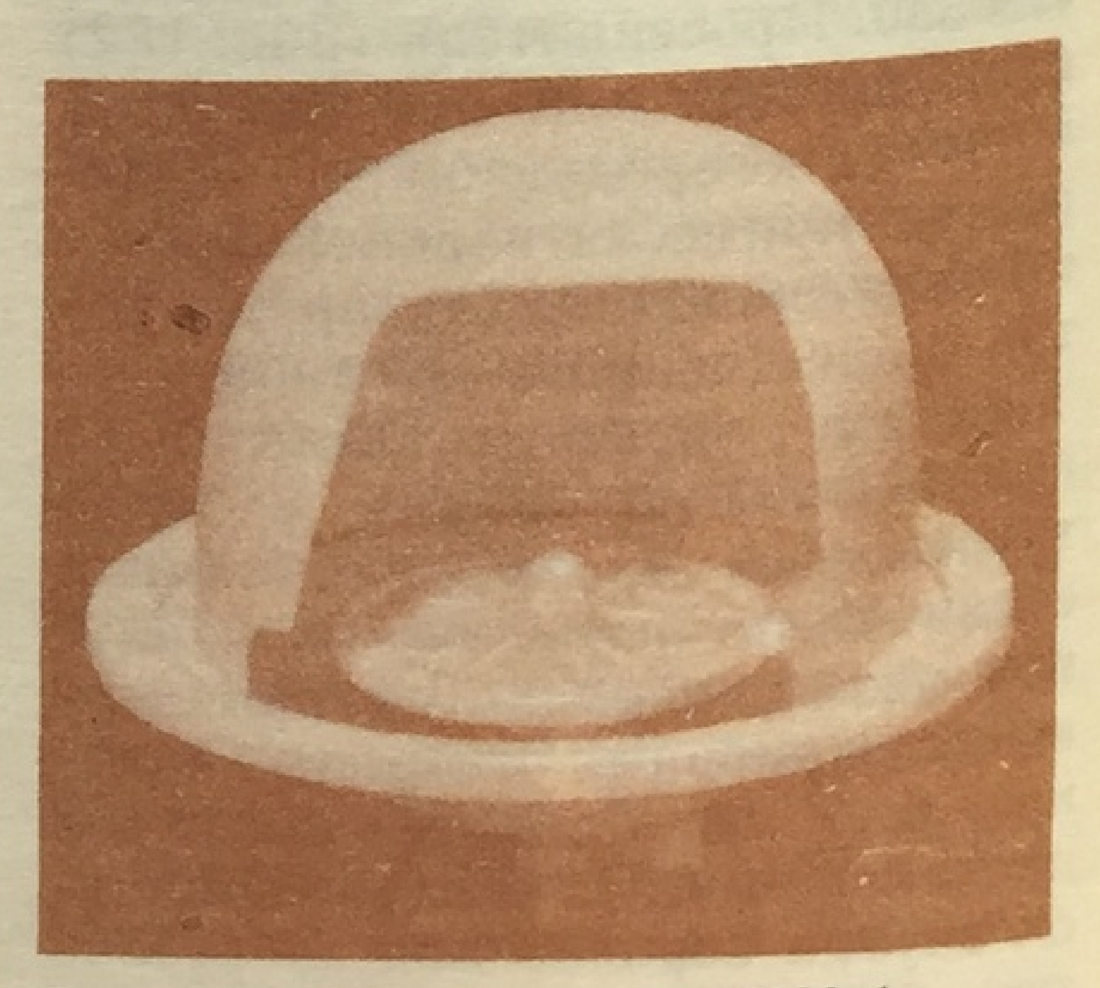


Рис. 185. Кружкомойка КМ-1

ции аналогична стаканомойке. Отличается она габаритами и наличием защитного колпака из пластмассы с проемом, который препятствует разбрызгиванию воды при работе кружкомойки.

Основные размеры и параметры изделия: диаметр — 300 мм; высота — 320 мм; масса — 1,6 кг; давление подводимой воды — 1...4 кгс/см^2; максимальный угол поворота рукоятки — 90°.

Контейнер для мороженого. Контейнер предназначен для временного сохранения закаленного мороженого при его реализации. Сохранность мороженого обеспечивается закладкой в контейнер сухого льда.

Контейнер имеет сварной металлический каркас, облицованный пустотелыми панелями, выклеенными из деревянных реек и фанеры. В качестве изоляционного материала используется гофрокартон. Поверхности панелей покрыты бумажнослоистым пластиком. Внутри контейнер облицовывается алюминием, швы внутренней облицовки пропаиваются. Контейнер поставляется в комплекте с зонтом. Крышка контейнера откидная, через нее осуществляется загрузка и извлечение содержимого контейнера. По периметру крышки имеется резиновое уплотнение для обеспечения необходимой герметичности. Конструкцией контейнера предусмотрены ручка и держатель для зонта. Ходовая часть имеет четыре колеса, два из которых поворотные.

Основные размеры и параметры изделия: максимально допустимая загрузка — 40 кг; длина — 900 мм; высота — 830 мм; высота кузова — 618 мм; ширина — 530 мм; масса — 48 кг.

Электрополотенце. Изделие (рис. 186) предназначено для высушивания рук потоком теплого воздуха. Прибор навешивается на стену. Внутри пласт-

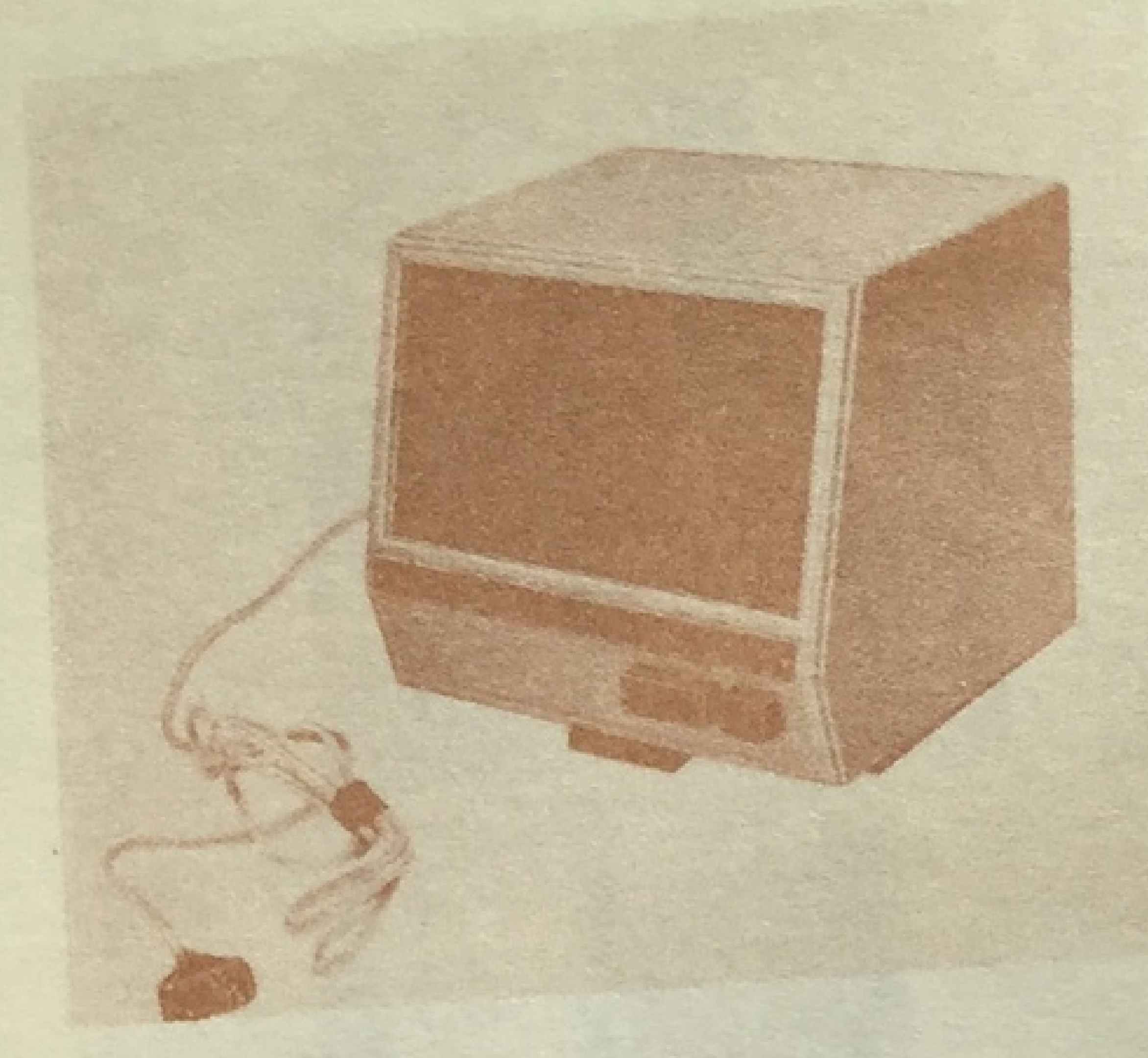


Рис. 186. Электрополотенце

массового корпуса электрополотенца размещены спиральный электроподогреватель, электродвигатель с вентилятором, термореле или фотоэлемент. На передней пластмассовой облицовке смонтированы зеркало, декоративный молдинг-указатель и кнопки управления. Забор холодного воздуха производится через решетку в основании корпуса, а выброс нагретого — через пластмассовую направляющую решетку в нижней части электрополотенца.

Помышленностью выпускаются приборы с фотоэлементом, которые включаются и выключаются автоматически при приближении рук к воздушной решетке.

Основные размеры и параметры изделия: номинальное напряжение — 220 В; потребляемая мощность — 1250 Вт; время срабатываемого автоматического выключателя — 40 ± ± 3 с; температура выходящего воздуха — 60...70°С; длина — 310 мм; ширина — 220 мм; высота — 230 мм; масса, не более — 4,5 кг.

Вентилятор осевой вытяжной. Вентилятор осевой марки В-06-300-4 предназначен для вентиляции производственных площадей, в которых естественный воздухообмен затруднен. Он используется в системах кондиционирования воздуха в

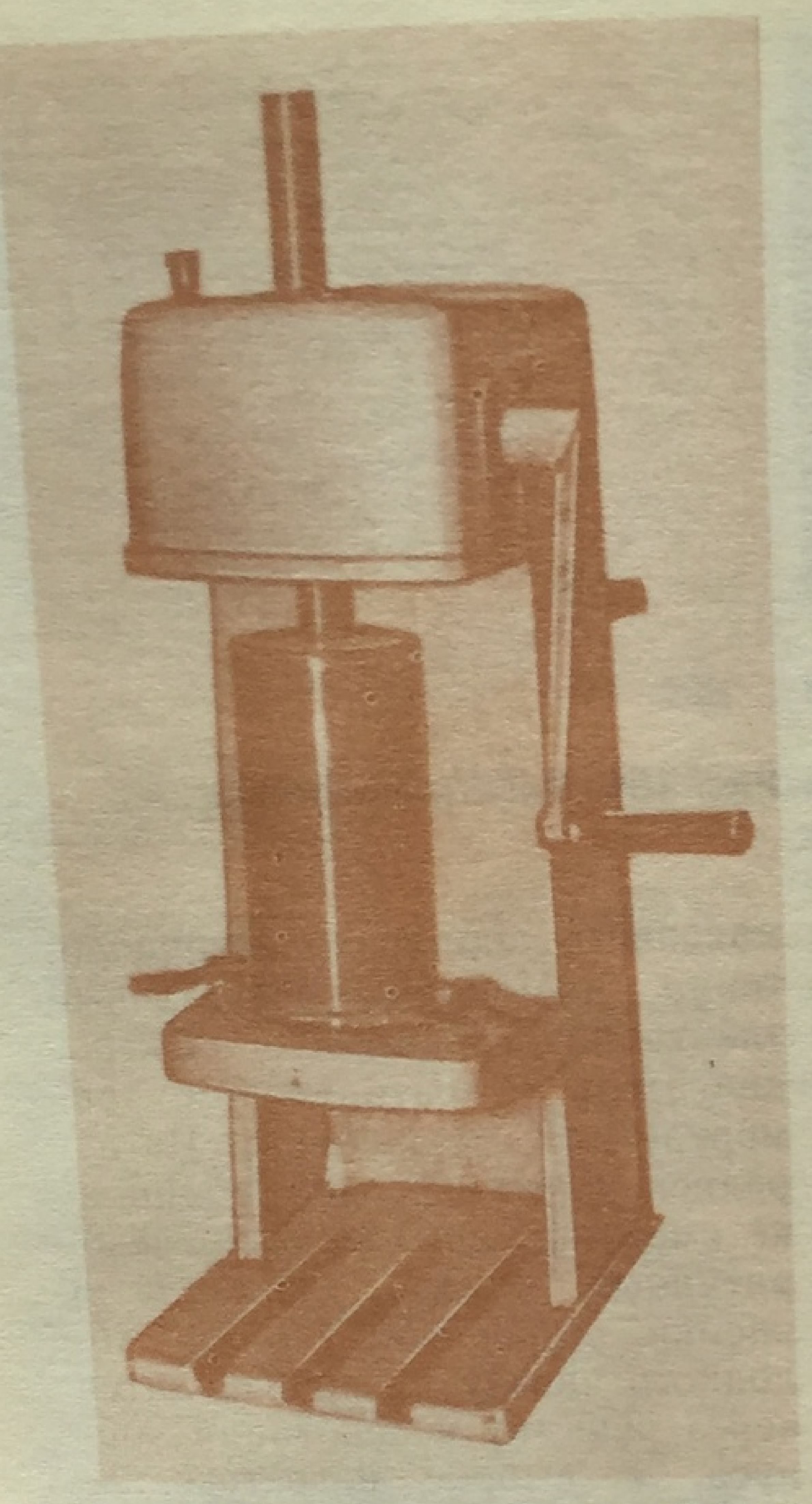


Рис. 187. Делитель масла РДМ-5

производственных цехах предприятий общественного питания.

Вентилятор состоит из следующих узлов: цилиндрического кожуха, многолопастной турбины, электродвигателя, прикреплен к кожуху с помощью полки.

Кожух выполнен в виде цилиндра, с обеих сторон кожуха отбортовываются фланцы для соединения с коллектором и воздухоотводом.

Турбина смонтирована непосредственно на валу электродвигателя. Она состоит из обечайки, втулки и трех лопаток, приваренных к обечайке. Турбина вентилятора окрашивается в сигнальный красный цвет.

Основные размеры и параметры изделия: производительность — 2800 $м^3$/ч; диаметр турбины — 400 мм; скорость вращения — 1350 об/мин; максимальный к. п. д. — 0,65; высота — 460 мм; мощность двигателя — 0,18 кВт; масса без электродвигателя, не более — 8 кг.

Делитель масла РДМ-5. Делитель масла (рис. 187) предназначен для дозирования сливочного масла на порции 5, 10, 15 г. Делитель имеет ручной привод. При вращении рукоятки приводится в действие механизм подачи, и заложенный в цилиндр кусок масла проталкивается поршнем через круглые фильеры (по принципу мясорубки). На выходе из фильер куски масла отсекаются. За один оборот рукоятки выдается одновременно 5 доз. Масса дозы регулируется путем изменения скорости подачи масла. Маслоделитель поставляется со следующими принадлежностями: цилиндры большой и малый, подставка, плита, ванночка, сетка, держатель, скребок, ковш, лопатка, толкач конический.

Основные размеры и параметры изделия: производительность — 120...150 порц./мин; дозировка — 5, 10, 15 г; вместимость загрузочного цилиндра — 1,5 кг; максимальное усилие на рукоятку — 3,0 кг; длина — 370 мм; ширина — 360 мм; высота — 620 мм; масса — 26 кг.

Весы ВНЦ-2 и ВНЦ-10. Весы настольные циферблатные выпускаются со следующими пределами взвешивания: ВНЦ-2 — 0,02...2 кг; ВНЦ-10 — 0,1...10 кг.

По конструкции весы ВНЦ-2 и ВНЦ-10 идентичны. Корпус весов изготавливают из листовой стали, передняя и задняя стенки съемные. В основании предусмотрены винтовые ножки, с помощью которых производится установка весов в горизонтальное положение. Рычажная система включает в себя сдвоенное равноплечее коромысло, которое своими опорными призмами опирается на две подушки, закрепленные на кронштейнах в основании весов.

Весы имеют два циферблата,

обращенных к продавцу и покупателю. Для взвешивания товар помещают на грузовую площадку весов, в случае необходимости применяются гири, которые устанавливаются на гиревую площадку. Под гиревой площадкой весов имеется полость для балансировки весов в ненагруженном состоянии. Весы имеют масляный успокоитель колебаний.

Основные размеры и параметры изделий: наибольшее значение шкалы циферблата — 1000 г; цена деления — 5 г; допустимая погрешность — 2,5 г; длина — 580 мм; ширина — 280 мм; высота — 680 мм; площадь грузовой площадки — 740 см^2; масса — 20 кг.

Головка шпунтовая УГ-1. Головка (рис. 188) предназначена для розлива пива, кваса и других газированных напитков, поставляемых на предприятия общественного питания и торговли в бочках.

Головка состоит из пробки с конической резьбой, корпуса, воздушного штуцера с перепускным клапаном, сливной трубки и крана.

Принцип работы головки следующий: головка вворачивается в сливное отверстие бочки, к специальному штуцеру подсоединяется шланг от компрессора или насоса. При образовании избыточного давления при открывании крана содержимое бочки вытекает. Важным условием устойчивой работы головки является герметичность всех соединений и деталей.

Основные детали головки изготавливаются методом литья из алюминиевого сплава. Все детали, имеющие контакты с пищевыми продуктами, выполняются из материалов, разрешенных к использованию органами Министерства здравоохранения СССР.

Основные размеры и параметры изделия: величина рабочего давления — 0,5...2,0 кгс/см^2;

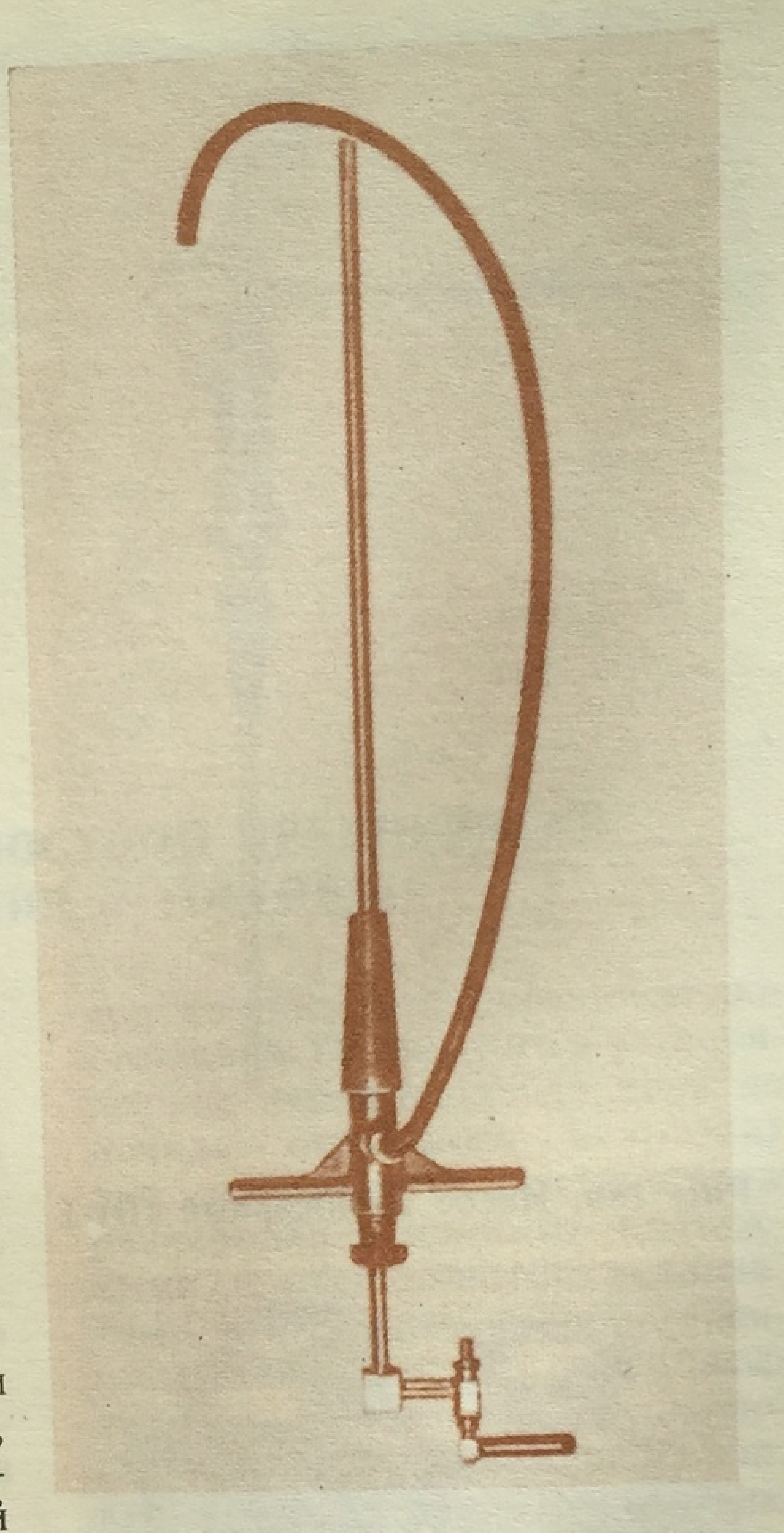


Рис. 188. Головка шпунтовая УГ-1

длина — 160 мм; ширина — 256 мм; высота — 1035 мм; масса — 3,0 кг.

Насос плунжерный ПН-1. Насос (рис. 189) предназначен для образования избыточного давления воздуха в бочке при розливе пива, кваса или других газированных напитков, поставляемых на предприятия общественного питания и торговли в деревянных бочках. Плунжерный насос сблокирован со шпунтовой головкой и поставляется в комплекте.

Насос состоит из корпуса (цилиндра с крышками), штока, поршня, рычага с рукояткой. Основные детали насоса выполняются из алюминиевого сплава.

Основные размеры и параметры изделия: максимальное

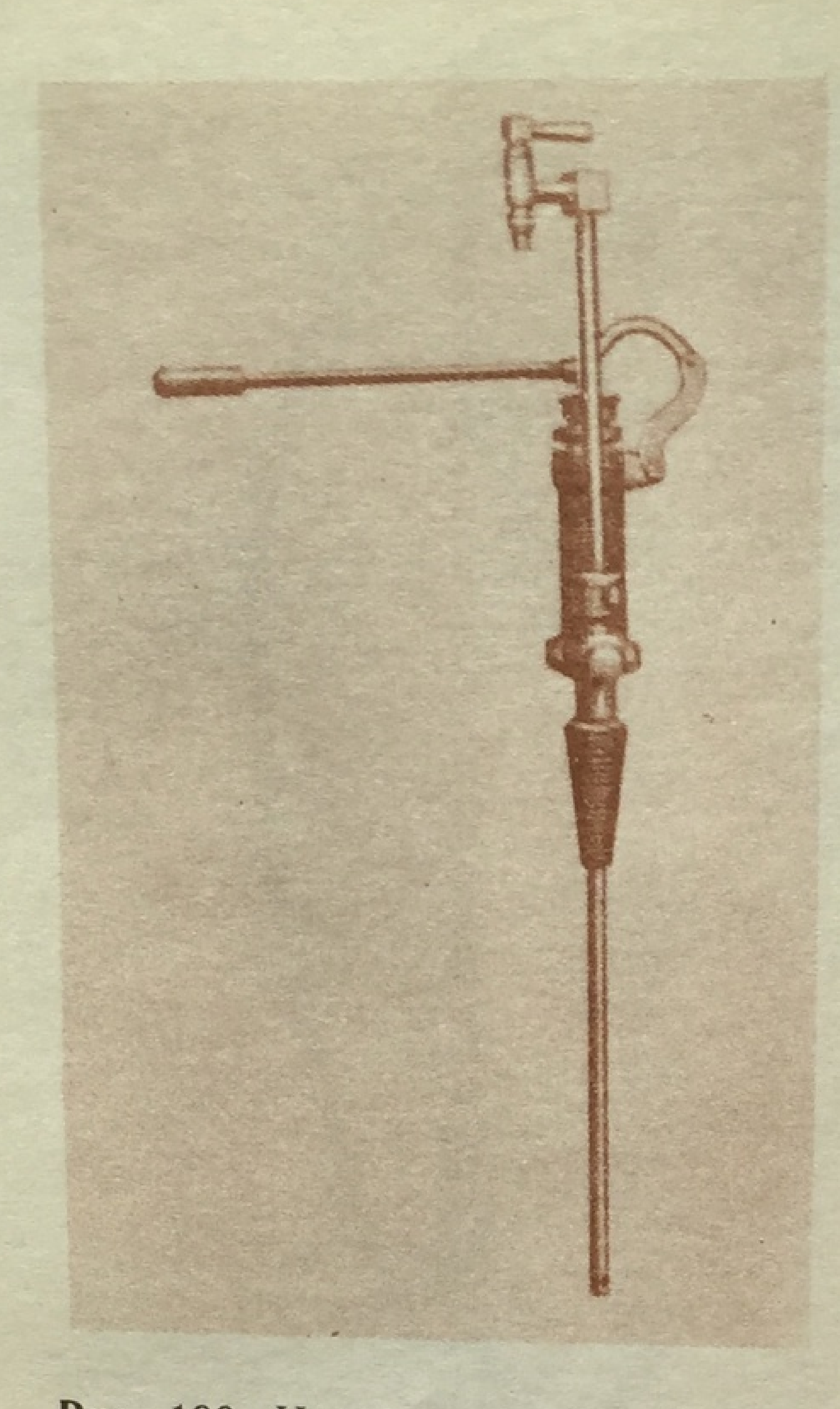


Рис. 189. Насос плунжерный ПН-1

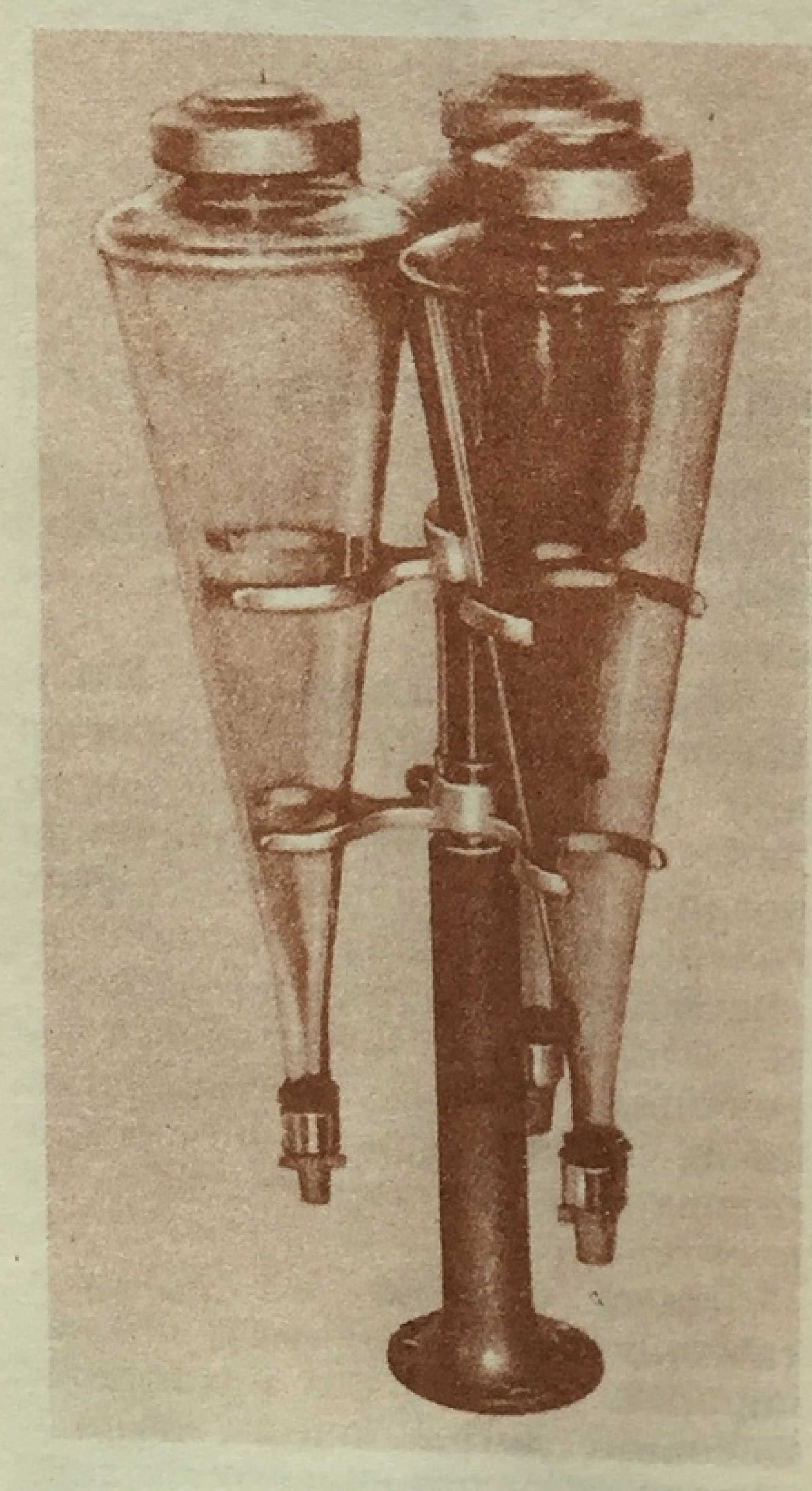


Рис. 190. Колонка для соков СК-3

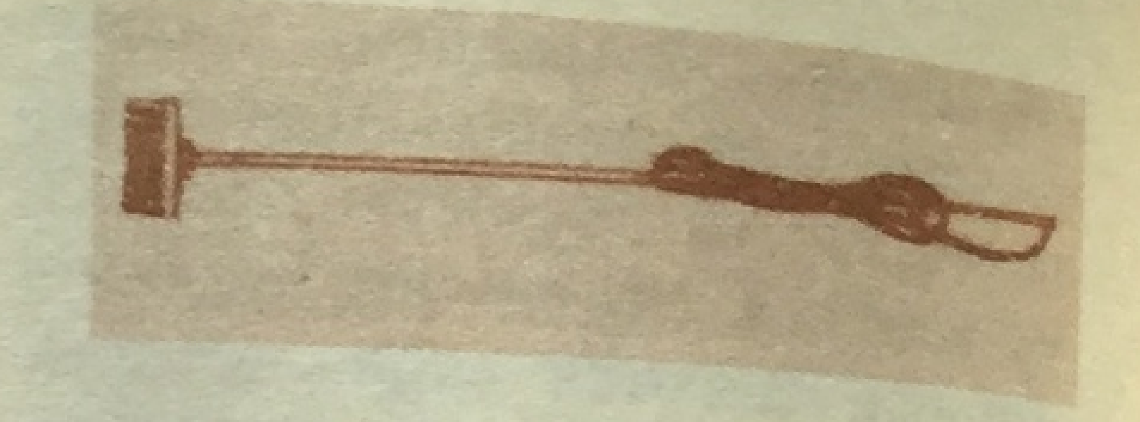


Рис. 191. Окномойка-стеномойка

рабочее давление — 1,0 кгс/см^2; усилие на рычаг — 4,0 кг; высота без трубки и рычага с рукояткой при опущенном поршне — 430 мм; ширина — 260 мм; длина рычага с ручкой — 500 мм; длина трубки — 1000 мм; масса — 4,0 кг.

Колонка для соков СК-3. Колонка (рис. 190) предназначена для розлива соков в стаканы. Она представляет собой стойку с кронштейнами, фиксирующими три стеклянные колбы. Кронштейны вращаются на стойке. Колбы имеют коническую форму, в нижней части колб установлены пробковые краны.

Основные размеры и параметры изделия: вместимость трех колб — 10,5 л; высота — 850 мм; ширина — 400 мм; длина — 400 мм; масса колонки без колб — 3,5 кг.

Окномойка-стеномойка. Изделие (рис. 191) предназначено для чистки и мойки водой или мыльным раствором витражей, стен и полов на предприятиях общественного питания и торговли.

Окномойка состоит из набора алюминиевых трубок. На концевой трубке с помощью кронштейна и зажима крепится щетка. Внутри алюминиевой трубки проходит резиновая трубка для подачи воды к щетке. Вода поступает через форсунку в щетке. На алюминиевой трубке установлена втулка с регулировочным болтом для регулирования подачи воды. Окномойка также может комплектоваться резиновым скребком.

Основные размеры и параметры изделия: длина максимальная — 8500 мм; ширина — 240 мм; высота — 85 мм; рабочее давление воды — 3 кгс/см^2; масса — 4,0 кг.

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение 1

ПОРЯДОК СНАБЖЕНИЯ ПОСУДОЙ ПРЕДПРИЯТИЙ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ И ТОРГОВЛИ

Разработка спецификаций для оформления заказа на поставку посуды может осуществляться как по образцам, так и по каталогу Министерства промышленности строительных материалов СССР.

Каждому изделию посуды присваивается артикул, заводской номер, устанавливается номер рисунка, группа разделки и цена.

Формирование баланса производства и потребления посуды производится с помощью сводной заявки, разрабатываемой Министерством торговли СССР на основе исходных заявок от потребителей. Исходные заявки составляются потребителями с учетом существующих норм оснащения предприятий торговли и общественного питания. Объемы производства и поставки посуды ежегодно уточняются на межреспубликанских оптовых ярмарках, проводимых Министерством торговли СССР совместно с другими министерствами.

Министерства и ведомства, имеющие в своей структуре сеть предприятий общественного питания и торговли и представившие свои заявки на посуду, получают от В/О «Союзторгоборудование» фондовые извещения о выделении им годовых ресурсов на посуду с указанием поставщика. После этого в установленном порядке (за 45 дней до начала очередного квартала) они направляют поставщикам разнарядки с полными платежными и отгрузочными реквизитами. Потребители, определенные разнарядками, разрабатывают и высылают заводам-поставщикам спецификации по конкретным изделиям. Потребителю дается право выбора разделки, а также заказа виньетки или фирменного знака.

Для облегчения работы по составлению спецификаций заводы выставляют на ярмарке весь ассортимент изделий, издают каталоги, организуют ассортиментные кабинеты и демонстрационные залы.

При разработке спецификаций на каждый вид посуды учитывают условия эксплуатации, характерные особенности производства изделий, физические свойства, внешний вид, назначение.

В процессе организационной перестройки системы материально-технического снабжения средствами производства отрасли «торговля» Министерство торговли СССР планирует упростить сложившийся порядок снабжения.

Предполагается, что в начале следующей пятилетки предприятиям общественного питания и торговли посуда будет поставляться в порядке оптовой торговли без лимитирования и вне зависимости от ведомственной подчиненности потребителя.

Приложение 2

АДРЕСА КОНТОР И БАЗ В/О «СОЮЗТОРГОБОРУДОВАНИЕ»

Московская межреспубликанская контора В/О «Союзторгоборудование» — 115201, Москва, 1-й Котляковский пер., 3.

Краснодарская краевая оптовая база межреспубликанской конторы В/О «Союзторгоборудование» — 350059, г. Краснодар, ул. Новороссийская, 192.

Куйбышевская межобластная оптовая база Московской межреспубликанской конторы В/О «Союзторгоборудование» — 443092, г. Куйбышев, ул. Теннисная, 19.

Омская межобластная оптовая база Московской межреспубликанской конторы В/О «Союзторгоборудование» — 644034, г. Омск, ул. 27-я Северная, д. 3В.

Воронежская межобластная оптовая база Московской межреспубликанской конторы В/О «Союзторгоборудование» — 394030, г. Воронеж, ул. Желябова, 10.

Саратовская межобластная оптовая база Московской межреспубликанской конторы В/О «Союзторгоборудование» — 410050, г. Саратов, проезд Азина, 6.

Украинская межреспубликанская контора В/О «Союзторгоборудование» — 252053, г. Киев, ул. Некрасовская, 6.

Украинские Межобластные оптовые базы Украинской межреспубликанской конторы В/О «Союзторгоборудование»:

Донецкая база — 340050, г. Донецк, ул. Щорса, 45.

Одесская база — 270011, г. Одесса, ул. Чичерина, 55.

Ивано-Франковская база — 284000, г. Ивано-Франковск, ул. К. Маркса, 1.

Ворошиловградская база — 349078, Ворошиловградская обл., Лутугинский район, пос. Юбилейный.

Симферопольская база — 333044, г. Симферополь, ул. 60 лет Октября, 6.

Закарпатская база — 294017, г. Ужгород, пл. Дружбы народов, 2.

Белорусская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 220014, г. Минск, ул. Железнодорожная, 19.

Узбекская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 700146, г. Ташкент, ул. Зебо Шамсутдиновой, 41.

Ферганская межобластная оптовая база Узбекской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» — 712025, г. Фергана, ул. Строительная, 2.

Казахская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 480050, г. Алма-Ата, Красногвардейский тракт, 50.

Карагандинская межобластная оптовая база Казахской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» — 470044, г. Караганда, ул. Старогородская, 25.

Семипалатинская оптовая база Казахской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» — 419050, г. Семипалатинск, ул. Чимкентская, 75.

Чимкентская межобластная оптовая база Казахской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» — 486009,

г. Чимкент, Цементнозаводская площадка.

Грузинская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 380065, г. Тбилиси, поселок Поничала.

Кутаисская межрайонная оптовая база Грузинской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» — 384006, г. Кутаиси, ул. Ниношвили, 16-й переулок, 34.

Абхазская межрайонная оптовая база Грузинской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» — 384905, г. Сухуми, Бзыбское шоссе, Гумистинский пер., 18.

Азербайджанская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 370108, г. Баку, поселок Дарнагюль, ул. Нахичевани, квартал 3106.

Кировабадская межрайонная оптовая база Азербайджанской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» — 374700, г. Кировабад, ул. Мусабекова, 62.

Литовская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 232028, г. Вильнюс, ул. Киртиму, 59.

Молдавская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 277002, г. Кишинев, ул. Краснодонская, 17.

Латвийская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 226900, г. Рига, ул. Смилшу, 12.

Киргизская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 720017, г. Фрунзе, ул. Чуйкова, 132.

Ошская межобластная оптовая база Киргизской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» — 714000, г. Ош, ул. Пионерская, 52.

Таджикская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 734009, г. Душанбе, ул. Абдулабекова, 15.

Ленинабадская межобластная оптовая база Таджикской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» — 735690, г. Гафуров Ленинабадской области, ул. Первомайская, 86.

Туркменская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 744009, г. Ашхабад, ул. Харьковская, 3.

Эстонская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 200107, г. Таллин, ул. Ахтри, 2.

Армянская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 375046, г. Ереван, ул. Араратяна, 90.

АДРЕСА МЕЛКООПТОВЫХ МАГАЗИНОВ СИСТЕМЫ В/О «СОЮЗТОРГОБОРУДОВАНИЕ»

252128, г. Киев, ул. Туполева, 15.

330069, г. Запорожье, Днепропетровское шоссе, 48.

338017, г. Горловка, ул. Первомайская, 29.

327021, г. Николаев, ул. Бузинка, 4.

325024, г. Херсон, ул. Порт-Элеватор, 13.

310130, г. Харьков, ул. Плиточная, 100.

320003, г. Днепропетровск, пр. Калинина, 74.

250010, г. Чернигов, ул. Гагарина, 11.

431032, г. Жданов, ул. Варганова, 4.

316013, г. Кировоград, ул. Инициативная, 12.

257005, г. Черкассы, ул. Ильина, 413.

266024, г. Ровно, ул. Ставропольская, 5.

480010, г. Алма-Ата, ул. Абая, 60.

233009, г. Каунас, пр. Красной Армии, 296.

АДРЕСА БАЗ ГЛАВСНАБА МИНИСТЕРСТВА ТОРГОВЛИ РСФСР

Московская центральная межобластная торгово-закупочная база — 109109, Москва, Перовское шоссе, 9.

Ленинградская межобластная торгово-закупочная база — 197022, Ленинград, Кировский пр., 64.

Свердловская межобластная торгово-закупочная база — 620046, Свердловск, ул. Завокзальная, 3.

Хабаровская межобластная торгово-закупочная база — 680031, Хабаровск, ул. Карла Маркса, 180.

Казанская межобластная торгово-закупочная база — 420022, Казань, ул. Каюм Насыри, 32.

Ростовская межобластная торгово-закупочная база — 344040, Ростов-на-Дону, ул. М. Горького, 23.

Горьковская межобластная торгово-закупочная база — 603032, Горький, ул. Вторчермета, 9-А.

Новосибирская межобластная торгово-закупочная база — 630039, Новосибирск, ул. Дунайская, 120.

Куйбышевская спецбаза — 443022, Куйбышев, Советский р-н, улица 22-го партсъезда.

Московская специализированная торгово-закупочная база — 129301, Москва, ул. Мало-Московская, 18.

Приложение 3

НОРМЫ ОСНАЩЕНИЯ БАРОВ, ДЕТСКИХ КАФЕ, БУТЕРБРОДНЫХ (РЮМОЧНЫХ) РАЗЛИЧНЫХ НАЦЕНОЧНЫХ КАТЕГОРИЙ ФАРФОРОФАЯНСОВОЙ, СОРТОВОЙ СТЕКЛЯННОЙ, МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ПОСУДОЙ, СТОЛОВЫМИ ПРИБОРАМИ И ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ИНВЕНТАРЕМ

(Извлечение)

Утверждены
приказом Министерства торговли СССР
от 31 декабря 1982 г. № 281

1. Нормы оснащения фарфорофаянсовой, сортовой стеклянной и металлической посудой коктейль-баров

(в расчете на одно место, шт.)

Посуда	Коктейль-бары категорий			
	люкс	высшей	первой	второй
Фарфорофаянсовая				
Блюдо круглое или овальное, диаметр 300...350 мм	0,2	0,2	0,1	0,1
Блюдце глубокое, диаметр 100...140 мм[1]	2,0	2,0	1,5	1,5

Посуда	Коктейль-бары категорий			
	люкс	высшей	первой	второй
Горчичница, вместимость 35...40 см^3 [2]	0,3	0,3	0,3	0,3
Кофейник, вместимость 500 см^3 [3]	0,3	0,3	0,2	0,2
Перечница, вместимость 25...30 см^3 [2]	0,3	0,3	0,3	0,3
Салатник, вместимость 120...360 см^3	3,0	2,5	2,5	2,0
Сахарница, вместимость 500...600 см^3 [4]	0,1	0,1	0,1	0,1
Сахарница, вместимость 170 см^3 [5]	0,2	0,2	—	—
Солонка, вместимость 40 см^3 [2]	0,3	0,3	0,3	0,3
Тарелка мелкая десертная, диаметр 200 мм	2,0	2,0	2,1	2,2
Тарелка мелкая закусочная, диаметр 200 мм	2,0	2,0	2,5	2,5
Тарелка мелкая столовая, диаметр 240 мм[6]	1,2	1,2	1,1	1,1
Тарелка мелкая пирожковая, диаметр 175 мм	2,0	2,0	1,7	1,6
Чайник для заварки чая, вместимость 350...500 см^3 [3]	0,2	0,2	0,3	0,3
Чайник доливной, вместимость 800...1500 см^3	0,2	0,2	0,2	0,3
Чашка кофейная с блюдцем, вместимость 100...130 см^3	2,0	2,0	1,5	1,5
Чашка чайная с блюдцем, вместимость 200...250 см^3	2,0	2,0	1,5	1,5
Сортовая стеклянная				
Бокал, вместимость 250 см^3	1,5	1,5	1,5	1,5
Бокал, вместимость 175...200 см^3	1,0	1,0	1,0	1,0
Бокал, вместимость 125...150 см^3	3,5	3,0	2,5	2,5
Ваза для конфет, диаметр 120...165 мм[3]	0,3	0,3	0,3	0,3
Ваза для крема, диаметр 90...110 мм[7]	0,5	0,5	0,5	0,5
Ваза для печенья, диаметр 150...175 мм[3]	0,2	0,2	0,2	0,2
Ваза для салфеток, высота 110...175 мм[8]	0,3	0,3	0,3	0,3
Ваза для торта, диаметр 280...300 мм	0,3	0,3	0,3	0,3
Ваза для фруктов, диаметр 240...250 мм	0,3	0,3	0,3	0,3
Ваза для цветов, высота 140...200 мм	0,3	0,3	0,3	0,3
Графин для вина и ликеров, вместимость 250...400 см^3	0,2	0,2	0,1	0,1
Кувшин для соков и напитков, вместимость 750...1000 см^3	0,3	0,3	0,3	0,3
Пепельница	0,3	0,3	0,3	0,3
Прибор для крюшона[9]	x	x	—	—
Рюмка для коньяка, вместимость 25...30 см^3	1,0	1,0	1,1	1,1
Рюмка для коньяка, вместимость 100...125 см^3	1,6	1,6	1,5	1,5

Посуда	Коктейль-бары категорий			
	люкс	высшей	первой	второй
Рюмка для ликеров, вместимость 25...30 см^3	1,0	1,0	—	—
Стакан выдувной с утолщенным дном для молочных и фруктовых коктейлей, соков, вместимость 175...330 см^3	2,0	2,0	2,0	—
Стакан тонкий, вместимость 175...250 см^3	—	—	1,0	2,0
Фужер для фруктовой и минеральной воды, вместимость 175...250 см^3	1,5	1,5	1,5	1,5
Металлическая				
Кокотница, вместимость 80 см^3	1,5	1,0	1,0	1,0
Кокильница, диаметр 150 мм	0,6	0,5	0,5	0,4
Порционные сковородки, диаметр 140...145 мм	0,8	0,7	0,7	0,6
Ведро для шампанского	0,2	0,2	0,2	—

2. Нормы оснащения фарфорофаянсовой, сортовой стеклянной и металлической посудой коктейль-холлов

(в расчете на одно место, шт.)

Посуда	Коктейль-холлы категорий		
	люкс	высшей	первой
Фарфорофаянсовая			
Блюдо круглое или овальное, диаметр 300...350 мм	0,2	0,2	0,1
Блюдце глубокое, диаметр 100...140 мм[1]	2,0	2,0	1,5
Горчичница, вместимость 35...40 см^3[2]	0,3	0,3	0,3
Кофейник, вместимость 500 см^3[3]	0,3	0,3	0,2
Перечница, емкость 25...30 см^3[2]	0,3	0,3	0,3
Салатник, вместимость 120...360 см^3	3,0	2,5	2,5
Сахарница, вместимость 500...600 см^3[4]	0,1	0,1	0,1
Сахарница, вместимость 170 см^3[5]	0,2	0,2	—
Солонка, вместимость 40 см^3[2]	0,3	0,3	0,3
Тарелка мелкая десертная, диаметр 200 мм	2,0	2,0	2,1
Тарелка мелкая закусочная, диаметр 200 мм	2,0	2,0	2,5
Тарелка мелкая пирожковая, диаметр 175 мм	2,0	2,0	1,7
Чайник для заварки чая, вместимость 350...500 см^3[3]	0,2	0,2	0,3
Чайник доливной, вместимость 800...			

Посуда	Коктейль-холлы категорий		
	люкс	высшей	первой
1500 см^3	0,2	0,2	0,3
Чашка кофейная с блюдцем, вместимость 100...130 см^3	2,0	2,0	1,5
Чашка чайная с блюдцем, вместимость 200...250 см^3	2,0	2,0	1,5
Сортовая стеклянная			
Бокал, вместимость 250 см^3	1,5	1,5	1,5
Бокал, вместимость 175...200 см^3	1,0	1,0	1,0
Бокал, вместимость 125...150 см^3	3,5	3,0	2,5
Ваза для конфет, диаметр 120...165 мм[3]	0,3	0,3	0,3
Ваза для крема, диаметр 90...110 мм[7]	0,5	0,5	0,5
Ваза для печенья, диаметр 150...175 мм[3]	0,2	0,2	0,2
Ваза для салфеток, высота 110...175 мм[8]	0,3	0,3	0,3
Ваза для торта, диаметр 280...300 мм[3]	0,3	0,3	0,3
Ваза для фруктов, диаметр 240...250 мм	0,3	0,3	0,3
Ваза для цветов, высота 140...200 мм	0,3	0,3	0,3
Графин для вина и ликеров, вместимость 250...400 см^3	0,2	0,2	0,1
Кувшин для напитков и соков, вместимость 1000 см^3	0,3	0,2	0,2
Пепельница	0,3	0,3	0,3
Прибор для крюшона[9]	х	х	—
Рюмка для коньяка, вместимость 25—30 см^3	1,0	1,0	1,1
Рюмка для коньяка, вместимость 100—125 см^3	1,6	1,6	1,5
Рюмка для ликеров, вместимость 25—30 см^3	1,0	1,0	—
Стакан выдувной с утолщенным дном для молочных и фруктовых коктейлей, соков, вместимость 175—330 см^3	2,0	2,0	2,0
Стакан тонкий, вместимость 175...250 см^3	—	—	1,0
Фужер для фруктовой и минеральной воды, вместимость 175...250 см^3	1,5	1,5	1,5
Металлическая			
Кокотница, вместимость 80 см^3	1,5	1,0	1,0
Кокильница, диаметр 150 мм	0,6	0,5	0,5
Порционные сковородки, диаметр 140...145 мм	0,8	0,7	0,7
Ведро для шампанского	0,2	0,2	0,2

4. Нормы оснащения фарфорофаянсовой и сортовой стеклянной посудой молочных баров

(в расчете на одно место, шт.)

Посуда	Молочные бары категорий	
	первой	второй
Фарфорофаянсовая		
Блюдце глубокое, диаметр 110...140 мм[1]	2,0	1,5
Кофейник, вместимость 500 $см^3$[10]	0,1	0,1
Салатник, вместимость 120...240 $см^3$	2,5	2,0
Сахарница, вместимость 500...600 $см^3$	0,1	0,1
Соусник, вместимость 80...100 $см^3$	0,6	0,6
Тарелка мелкая десертная, диаметр 200 мм	3,0	2,0
Тарелка мелкая пирожковая, диаметр 175 мм	3,0	2,5
Чайник для заварки чая, вместимость 500...700 $см^3$	0,1	0,1
Чайник доливной, вместимость 800...1500 $см^3$	0,1	0,1
Чашка кофейная с блюдцем, вместимость 100...130 $см^3$	1,5	1,0
Чашка чайная с блюдцем, вместимость 200...250 $см^3$	1,0	1,5
Сортовая стеклянная		
Ваза для конфет, диаметр 120...165 мм	0,1	0,1
Ваза для крема, диаметр 90...110 мм[7]	1,4	1,4
Ваза для печенья, диаметр 150...175 мм	0,1	0,1
Ваза для салфеток, высота 110...175 мм[8]	0,3	0,3
Ваза для торта, диаметр 280...300 мм	0,1	0,1
Ваза для цветов, высота 140...200 мм	0,3	0,3
Кувшин для напитков и соков, вместимость 750—1000 $см^3$	0,1	0,1
Стакан выдувной с утолщенным дном для молочных коктейлей, соков, вместимость 250...330 $см^3$	3,5	3,0
Стакан тонкий, вместимость 175...250 $см^3$	2,0	2,0
Фужер для фруктовой и минеральной воды, вместимость 175...250 $см^3$	1,5	1,0

Примечание. В молочных барах металлическая посуда не предусматривается.

6. Нормы оснащения фарфорофаянсовой, сортовой стеклянной и металлической посудой детских кафе

(в расчете на одно место, шт.)

Посуда	Детские кафе категорий	
	первой	второй
Фарфорофаянсовая		
Блюдо круглое или овальное, диаметр 300...350 мм	0,4	0,3
Блюдце глубокое, диаметр 100...140 мм[1]	1,2	1,2

Продолжение

Посуда	Детские кафе категорий	
	первой	второй
Блюдце для варенья, диаметр 90...110 мм	1,0	1,0
Ваза для супа, вместимость 1200...2000 см³	0,3	0,3
Кофейник, вместимость 500 см³	0,3	0,2
Молочник, вместимость 500 см³	0,3	0,2
Рюмка для яиц, диаметр 35...50 мм	0,8	0,8
Салатник, вместимость 120...360 см³	1,1	1,0
Сахарница, вместимость 500...600 см³	0,1	0,1
Селедочница, длина 135 мм[1]	—	0,3
Сливочник, вместимость 150...300 см³	0,3	0,2
Солонка, вместимость 40 см³	0,3	0,3
Соусник, вместимость 80...100 см³	0,3	0,3
Тарелка глубокая детская, диаметр 178...200 мм	1,4	1,3
Тарелка мелкая десертная, диаметр 200 мм	1,5	1,3
Тарелка мелкая закусочная, диаметр 200 мм	2,3	2,3
Тарелка мелкая пирожковая, диаметр 175 мм	1,3	1,3
Тарелка мелкая столовая, диаметр 240 мм	1,0	0,8
Чайник для заварки чая, вместимость 350...500 см³	0,2	0,2
Чайник доливной, вместимость 800...1000 см³	0,2	0,2
Чашка бульонная, вместимость 250...3000 см³	1,4	1,4
Чашка кофейная с блюдцем, вместимость 100...130 см³	1,3	1,2
Чашка чайная с блюдцем, вместимость 200...250 см³	1,4	1,4
Сортовая стеклянная		
Ваза для конфет, диаметр 120...130 мм	0,3	0,3
Ваза для печенья, диаметр 150...160 мм	0,3	0,3
Ваза для салфеток, высота 110...175 мм[8]	0,3	0,3
Ваза для торта, диаметр 280...300 мм	0,3	0,3
Ваза для фруктов, диаметр 280...300 мм	0,3	0,3
Ваза для цветов, высота 110...200 мм	0,3	0,3
Кувшин для напитков и соков, вместимость 750...1000 см³	0,3	0,3
Стакан выдувной, вместимость 175...250 см³	2,0	2,0
Стакан выдувной с утолщенным дном, вместимость 175...250 см³	2,1	2,0
Фужер для фруктовой и минеральной воды, вместимость 175...250 см³	1,5	1,0
Металлическая		
Креманка[1]	1,1	1,0

8. Нормы оснащения столовыми приборами коктейль-баров

(в расчете на одно место, шт.)

Столовые приборы	Коктейль-бары категорий			
	люкс	высшей	первой	второй
Вилка для ли́монов	0,5	0,5	0,3	0,3
Вилка для фруктов	0,5	0,5	0,4	0,4
Вилка закусочная, десертная	2,8	2,8	3,2	3,2
Ложка для горчицы[12]	0,3	0,3	0,3	0,3
Ложка для горячих закусок	0,5	0,5	0,3	0,2
Ложка кофейная	2,0	2,0	1,5	1,5
Ложка чайная	2,0	2,0	1,5	1,5
Нож для фруктов	0,5	0,5	0,4	0,4
Нож закусочный, десертный	2,8	2,8	3,2	3,2
Соломка из полиэтилена для коктейлей	6,0	5,0	5,0	4,0
Шпажки для канапе	6,0	5,0	5,0	4,0
Щипцы[13]:				
для кондитерских изделий	0,3	0,3	0,3	0,3
для льда	0,2	0,2	0,1	0,1
для сахара	0,2	0,2	0,2	0,2

9. Нормы оснащения столовыми приборами коктейль-холлов

(в расчете на одно место, шт.)

Столовые приборы	Коктейль-холлы категорий		
	люкс	высшей	первой
Вилка для лимонов	0,5	0,5	0,3
Вилка для фруктов	0,5	0,5	0,4
Вилка закусочная, десертная	2,8	2,8	3,2
Ложка для горчицы[12]	0,3	0,3	0,3
Ложка для горячих закусок	0,5	0,5	0,3
Ложка кофейная	2,0	2,0	1,5
Ложка чайная	2,0	2,0	1,5
Нож для фруктов	0,5	0,5	0,4
Нож закусочный, десертный	2,8	2,8	3,2
Соломка из полиэтилена для коктейлей	6,0	5,0	5,0
Шпажки для канапе	6,0	5,0	5,0
Шипцы[13]:			
для кондитерских изделий	0,3	0,3	0,3
для льда	0,2	0,2	0,1
для сахара	0,2	0,2	0,2

11. Нормы оснащения столовыми приборами молочных баров

(в расчете на одно место, шт.)

Столовые приборы	Молочные бары категорий	
	первой	второй
Вилка десертная	1,1	1,0
Ложка десертная	1,2	1,2
Ложка кофейная	1,5	1,0
Ложка чайная	1,0	1,5
Нож десертный	1,1	1,0
Соломка из полиэтилена для коктейлей	6,0	6,0

13. Нормы оснащения столовыми приборами детских кафе

(в расчете на одно место, шт.)

Столовые приборы	Детские кафе категорий	
	первой	второй
Вилка для рыбы	0,5	0,5
Вилка для фруктов	1,0	0,8
Вилка закусочная, десертная	2,1	1,8
Вилка столовая	1,5	1,5
Ложка десертная	1,0	1,0
Ложка кофейная	1,3	1,2
Ложка столовая	1,5	1,5
Ложка чайная	1,4	1,4
Нож для рыбы	0,5	0,5
Нож для фруктов	1,0	0,8
Нож закусочный, десертный	2,1	1,8
Нож столовый	1,5	1,5
Соломка из полиэтилена для коктейлей	5,0	5,0
Шипцы[13]:		
для кондитерских изделий	0,3	0,3
для сахара	0,3	0,3

15. Нормы оснащения коктейль-баров производственным инвентарем

(в расчете на один коктейль-бар, шт.)

Производственный инвентарь	Вместимость зала, мест	
	25	50
Бак для пищевых отходов	1	1
Ведро	2	3
Вилка со сбрасывателем	1	1
Вилка гастрономическая	1	2
Горка барная	1	2
Держатель для кухонных ножей	1	1

Производственный инвентарь	Вместимость зала, мест	
	25	50
Доска для резки лимонов	1	1
Доски гастрономические	6	6
Кассета для столовых приборов	1	1
Кастрюли, вместимость:		
2...3 л	1	2
4...6 л	2	3
Консервовскрыватель универсальный	1	2
Лимоновыжималка столовая	1	1
Ложка для извлечения фруктов и ягод	1	2
Ложка для мороженого	1	1
Ложка для смешивания коктейлей	1	2
Ложка мерная, вместимость 5, 10 и 15 г	2	2
Лопатка для кондитерских изделий	1	1
Лопатка поварская для готовых изделий	1	1
Лотки для выкладки продукции[14]	24	24
Мензурка измерительная, вместимость 100, 250 мл	4	6
Миксер бытовой	1	1
Мусат, длина стержня 120 мм	1	1
Ножи гастрономические разные	5	5
Нож-пила хлеборезная	1	1
Подносы[15]	0,3	0,3
Прибор для официанта (салатный)	3	6
Пробки универсальные и разливные	10	13
Ситечко для помешивания шампанского	1	1
Ситечко для процеживания соков	1	1
Сифон для газированной воды, вместимость 2...3 л	2	3
Соковыжималка ручная	1	1
Тарталетницы[16]	20	30
Терка ручная	1	2
Термос (контейнер) для содержания льда	1	2
Турки для приготовления кофе	15	30
Шейкеры металлические, вместимость 500...1000 мл	2	2
Щипцы:		
для бутербродов	1	1
для кондитерских изделий	1	2
для льда	1	2
для орехов	1	1
для сахара	1	1

16. Нормы оснащения коктейль-холлов производственным инвентарем

(в расчете на один коктейль-холл, шт.)

Производственный инвентарь	Вместимость зала, мест		
	50	75	100
Бак для пищевых отходов	1	2	2
Ведро	2	3	3
Вила со сбрасывателем	1	1	1
Горка барная	2	3	4
Держатель для кухонных ножей	1	1	1
Доска для резки лимонов	1	1	1
Доски гастрономические	6	6	6
Кастрюли, вместимость:			
2...3 л	2	3	4
4...6 л	3	4	6
Кассета для столовых приборов	1	1	1
Консервовскрыватель универсальный	1	2	2
Лимоновыжималка столовая	1	1	1
Ложка для извлечения фруктов и ягод	2	3	4
Ложка для мороженого	1	2	2
Ложка для смешивания коктейлей	2	2	2
Ложка мерная, вместимость 5, 10 и 15 г	2	3	3
Лопатка для кондитерских изделий	1	1	1
Лопатка поварская для готовых изделий	1	1	1
Лотки для выкладки продукции[14]	24	24	24
Мензурка измерительная, вместимость 100, 250 мл	6	6	8
Миксер бытовой	1	1	1
Мусат, длина стержня 120 мм	1	1	1
Ножи гастрономические разные	5	5	5
Нож-пила хлеборезная	1	1	1
Подносы[15]	0,3	0,3	0,3
Прибор для официанта (салатный)	6	9	11
Пробки универсальные и разливные	10	13	15
Ситечко для помешивания шампанского	1	2	2
Ситечко для процеживания соков	1	1	1
Сифон для газированной воды, емкость 2—3 л	3	4	5
Соковыжималка ручная	1	1	2
Тарталетницы[16]	20	30	30
Терка ручная	2	2	3
Термос (контейнер) для содержания льда	2	2	2
Турки для приготовления кофе	30	60	80
Шейкеры металлические, вместимость 500...1000 л	2	2	2
Щипцы:			
для бутербродов	1	2	2
для кондитерских изделий	2	2	3
для льда	1	2	2
для орехов	1	2	2
для сахара	1	1	2

[1] Возможна замена изделиями из стекла.
[2] Возможна замена приборами для специй.
[3] При обслуживании потребителей официантами. При обслуживании барменами норма оснащения для всех категорий баров равна 0,1 шт. на место.
[4] При обслуживании потребителей барменами.
[5] При обслуживании групп потребителей официантами.

[6] При наличии в коктейль-баре гриля.
[7] Возможна замена изделиями из металла.
[8] Возможна замена фарфорофаянсовыми изделиями.
[9] Применение возможно с учетом условий работы предприятия.
[12] Возможна замена изделий из пластмассы.
[13] При обслуживании потребителей официантами.
[14] Нормы установлены для баров категории люкс. Для баров высшей категории независимо от вместимости нормы оснащения устанавливаются 16 лотков, для первой категории — 10 и для второй — 5 лотков.
[15] Нормы установлены в расчете на одно место при обслуживании официантами. При обслуживании барменами нормы оснащения баров разной вместимости устанавливаются 1,5 шт. на место.
[16] Могут быть заменены на приспособления для формовки тарталеток (ПФТ). Предусматриваются в барах, самостоятельно приготавливающих закуски.

Нормами оснащения баров, детских кафе и бутербродных определены номенклатура и количество фарфорофаянсовой, сортовой стеклянной, металлической посуды, столовых приборов, производственного инвентаря, необходимых для обеспечения нормальной их деятельности.

Нормы оснащения указанными предметами даны в расчете на одно место; нормы оснащения производственным инвентарем — на один бар, детское кафе, бутербродную.

Обоснование и разработка норм оснащения баров, детских кафе, бутербродных столовой посудой и приборами выполнены с учетом их мощности и вместимости, ассортимента и количества изготавливаемой и реализуемой продукции, наценочных категорий.

Номенклатура и количество производственного инвентаря и кухонной посуды определены для детских кафе, имеющих собственное производство. Для баров другой специализации, например гриль-баров и бутербродных, имеющих собственное производство, кухонную посуду и производственный инвентарь следует предусматривать в соответствии с утвержденным для них ассортиментом блюд и кулинарных изделий, мощностью, а также их вместимостью.

Если количество мест в баре, детском кафе, бутербродной, для которых производится расчет инвентаря, не соответствует градации по вместимости, предусмотренной нормами оснащения, количество необходимого инвентаря рассчитывается с помощью поправочного коэффициента. Такой коэффициент равен частному от деления фактического количества мест на предусмотренное указанными нормами. Например, для детского кафе с фактическим количеством мест 60 поправочный коэффициент составит 1,2 $\left(\frac{60}{50}\right)$; количество предметов оснащения для данного кафе определяется путем умножения показателя норм каждого наименования предметов, предусмотренного для детского кафе с количеством мест 50, на этот коэффициент.

По мере выпуска новых видов посуды и инвентаря оснащение ими указанных типов предприятий должно производиться с учетом объема работ и практической необходимости.

Для бесперебойной работы рекомендуется создавать на предприятиях запас столовой посуды, приборов и производственного инвентаря в количестве, составляющем не менее 20 % норм оснащения.

Определение потребности действующих баров, детских кафе, бутербродных в фарфорофаянсовой, сортовой стеклянной, металлической посуде и производственном инвентаре осуществляется расчетно: как разность между количеством этих предметов, которые полагаются по нормам, а также фактическим их наличием на предприятии.

ПРЕДМЕТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

К

Л

М

Н

О

П

Р

С

Т

СОДЕРЖАНИЕ

Тимофеев В. М., Воронин В. В.
Т41 Справочник: Торговый инвентарь и посуда. — М.: Экономика, 1988. — 127 с. — ISBN 5—282—00643—X

Цель справочника помочь специалистам разобраться в многообразии существующих типов, конструктивных и эксплуатационных особенностях средств малой механизации, приспособлений, инвентаря и посуды, выпускаемых отечественной промышленностью для предприятий торговли и общественного питания. Описание каждого изделия сопровождается иллюстрациями.

В приложении описан порядок составления заявок, приведены адреса межреспубликанских и межобластных оптовых контор и баз В/О «Союзторгоборудование».

Для широкого круга специалистов общественного питания и торговли.

Т $\frac{3504000000—215}{011(01)—88}$ 125—88

ББК 36.99—5

СПРАВОЧНАЯ

ТОРГОВЫЙ ИНВЕНТАРЬ И ПОСУДА


Редактор **С. Ф. Григорьев**
Мл. редактор **З. Л. Стагис**
Худож. редактор **А. М. Павлов**
Техн. редактор **Л. С. Сазонова**
Корректор **Н. В. Андрианова**
Фото **А. С. Коноплянника**

ИБ № 2787

Сдано в набор 15.03.88. Подписано в печать 10.10.88. А 08349. Формат 84×108[1]/32. Бумага офс. № 1 Гарнитура Литературная. Печать офсетная. Усл. печ. л. 6,72/13,65 усл. кр.-отт. Уч.-изд. л. 8,98. Тираж 85 000 экз. Зак. 1231. Цена 50 к. Изд. № 6059.

Издательство «Экономика», 121864. Москва, Г-59, Бережковская наб., 6.

Ярославский полиграфкомбинат Союзполиграфпрома при Государственном комитете СССР по делам издательств, полиграфии и книжной торговли. 150014, Ярославль, ул. Свободы, 97.


50 к.